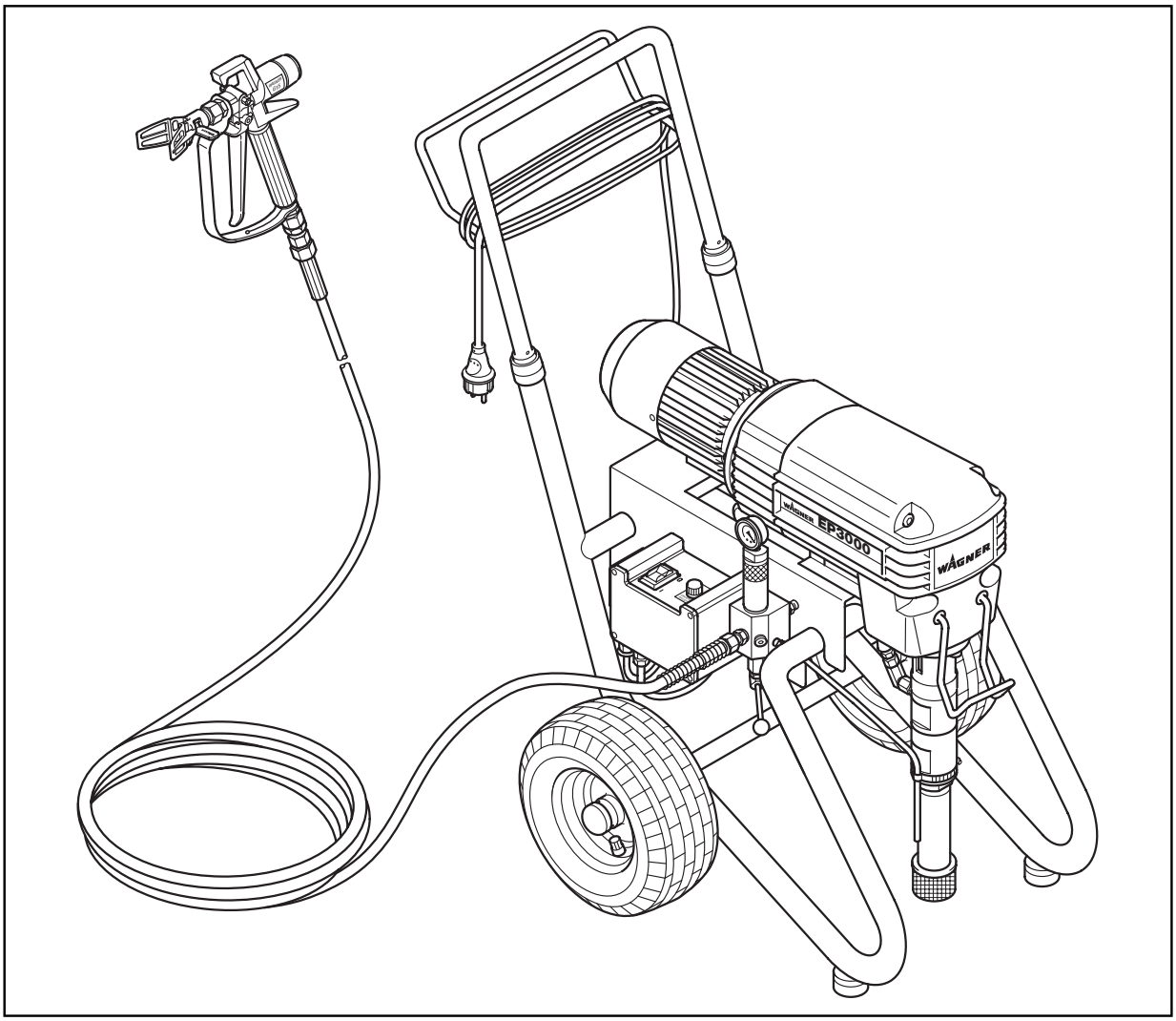
WAGNER

Betriebsanleitung
Operating manual..... p. 22
Mode d'emploi..... p. 44

Airless Hochdruck-Spritzgerät
Airless high-pressure spraying unit
Groupe de projection à haute pression



EP 3000

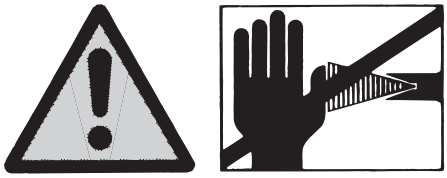
Ausgabe 12 / 2002
Edition

0256 882

D

Warnung!

Achtung, Verletzungsgefahr durch Injektion!
Airless-Geräte entwickeln extrem hohe Spritzdrücke.



Gefahr

Niemals Finger, Hände oder andere Körperteile mit dem Spritzstrahl in Berührung bringen!
Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.
Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

① **Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.**

Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäß Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:

② 1. **Fehlerhafte Geräte dürfen nicht benutzt werden.**
2. **Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
3. **Erdung sicherstellen – Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.**
4. **zulässigen Betriebsdruck vom Hochdruckschlauch und Spritzpistole überprüfen**
5. **alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen**

Anweisungen zur regelmäßigen Reinigung und Wartung des Gerätes sind streng einzuhalten.

③ **Vor allen Arbeiten am Gerät und bei jeder Arbeitspause folgende Regeln beachten:**

1. **Spritzpistole und Hochdruckschlauch druckentlasten**
2. **Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
3. **Gerät ausschalten.**

Achte auf Sicherheit!

D

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen	2
Einführung in das Spritzen mit Airless-Geräten	3
Funktion des Gerätes	3
Einsatzgebiete	3
Verarbeitbare Beschichtungsstoffe	3
Technische Daten	3
Beschichtungsstoffe	3
Hinweise zum Hochdruckfilter	3/4
Erklärungsbild WAGNER EP 3000	4
Hauptgruppen der WAGNER EP 3000	5-7
1. Antrieb	5
Elektromotor	5
Motorschutzschalter	5
Netzkabel	5
2. Getriebeeinheit	5
3. Materialförderpumpe	6
4. Hochdruckarmaturen	6
Entlastungsventil	6
5. Druckregeleinheit	7
Druckregelknopf	
Krantransport	7
Inbetriebnahme	7/8
Allgemeine Hinweise zur Anwendungstechnik	8
Spritzpistole	8
Hochdruckschlauch	8
Behandlung des Hochdruckschlauches	8
Arbeitsunterbrechung	9
Außerbetriebnahme und Reinigung des Gerätes	9
Behebung von Störungen	10/11
Wartung	12
Rückstoßkraft-Diagramm für Airless-Düsen	13
Düsenauswahl	13
Airless-Düsen-Tabelle	14
Volumenstrom-Tabelle	15
Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen	15
Spritzpistolen-Zubehör	15
Ersatzteilliste Hochdruck-Spritzgerät WAGNER EP 3000	16
Ersatzteilbild Hochdruck-Spritzgerät WAGNER EP 3000	66
Ersatzteilliste Materialförderpumpe	17
Ersatzteilbild Materialförderpumpe	67
Ersatzteilliste Hochdruckfilter	18
Ersatzteilbild Hochdruckfilter	68
Ersatzteilliste Wagen	18
Ersatzteilbild Wagen	69
Werkzeug	18
Standardausrüstung	19
Zubehör	19/20
Wagner-Servicenetz	21
Prüfung des Gerätes	70
Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung	70
CE Konformitätserklärung	70
Garantieerklärung	70

D

Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen

Die sicherheitstechnischen Anforderungen sind geregelt in:

a) Europäische Norm „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“ (EN 1953: 1998).

b) Die Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).

c) Richtlinien zu Bau- und Ausführungsanforderungen für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der gewerblichen Berufsgenossenschaften (ZH1/406).

1. Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig und befolgen Sie die darin gegebenen Anweisungen, um Gefährdungen zu vermeiden.

2. Es dürfen nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21° C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzt werden.

3. In Betriebsstätten, welche unter die Explosionsschutz-Verordnung fallen, darf das Gerät nicht benutzt werden.

4. Beim Spritzen dürfen in der Umgebung keine Zündquellen vorhanden sein; z.B. offenes Feuer, Rauchen von Zigaretten, Zigarren und Tabak-Pfeifen, Funken, glühende Drähte, heiße Oberflächen, usw.

5. Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Niemals mit den Fingern oder mit der Hand in den Spritzstrahl fassen. Durch die sehr hohen Spritzdrücke kommt es zu sehr gefährlichen Verletzungen. Nie die Spritzpistole ohne Berührungsschutz benutzen.

Die Spritzpistole ist bei der Montage oder Demontage der Düse und bei Arbeitsunterbrechung immer zu sichern, so daß keine Betätigung erfolgen kann.

6. Bei Spritzarbeiten Atemschutz tragen.
Dem Benutzer ist eine Atemschutzmaske zur Verfügung zu stellen (Berufs-Genossenschaftliche Regeln „Regeln für den Einsatz von Atemschutzgeräten“ (BGR 190), Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern” (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).

Zur Vermeidung von Berufskrankheiten sind bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätereinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Stoffe, Lösemittel und Reiniger zu beachten. Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

7. Die Spritzpistole und der Hochdruckschlauch zwischen Gerät und Spritzpistole müssen dem im Gerät erzeugten Druck entsprechen.

Eine dauerhafte Kennzeichnung auf dem Hochdruckschlauch muß den zulässigen Betriebsdruck, den Hersteller und das Herstelldatum erkennen lassen. Außerdem muß er so beschaffen sein, daß der elektrische Widerstand zwischen den Anschlüssen am Gerät und der Spritzpistole gleich oder kleiner ein Megaohm ist.

8. Bedingt durch die Strömungsgeschwindigkeit kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen. Deshalb ist es notwendig, daß das Gerät immer über die elektrische Installation geerdet ist. Der Anschluß muß über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

9. Beim Arbeiten in Räumen muß eine ausreichende Lüftung zur Abführung der Lösemitteldämpfe gewährleistet sein.

10. Absauganlagen sind entsprechend lokaler Vorschriften bauseits zu erstellen.

11. Die zu beschichtenden Werkstücke müssen geerdet sein.

12. Bei der Gerätereinigung mit Lösemittel darf in keinem Fall in einen Behälter mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) zurückgespritzt werden. Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muß geerdet sein.

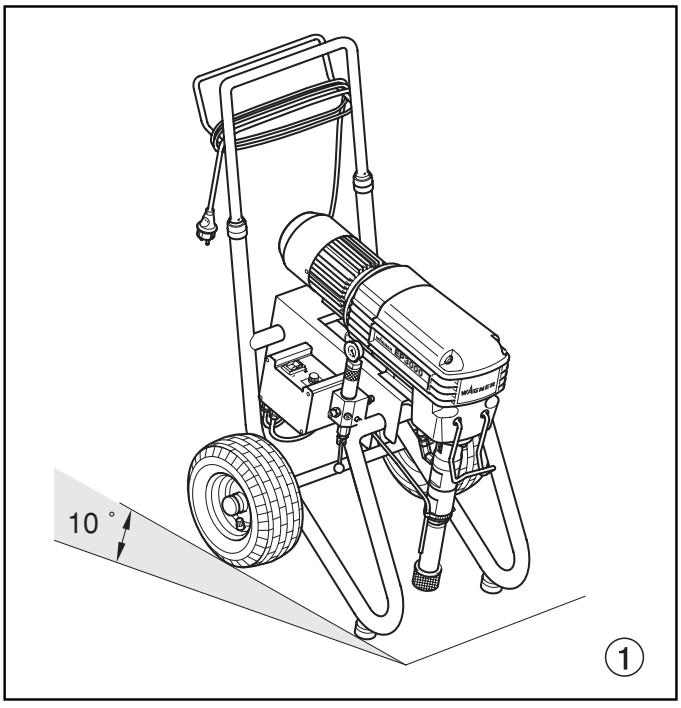
13. Gerätereinigung
Gerät auf keinen Fall mit scharfem Strahl, besonders nicht mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen. Kurzschlußgefahr durch eindringendes Wasser!

14. Bei allen Arbeiten an elektrischen Bauteilen den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

15. Arbeiten oder Reparaturen an der elektrischen Ausrüstung nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen. Auch dann, wenn Hinweise in der Betriebsanleitung sind. Für unsachgemäße Installation wird keine Haftung übernommen.

16. Aufstellung in unebenem Gelände

Das Vorderteil des Gerätes muß nach unten zeigen, so daß ein Wegrutschen vermieden wird.



D

Einführung in das Spritzen mit Airless-Geräten

Beim Airless-Verfahren mit Elektromotor angetriebener Kolbenpumpe wird der Beschichtungsstoff aus dem Materialbehälter angesaugt und durch eine Spezialdüse gepreßt. Durch die Querschnittsverengung an der Düse staut sich ein Druck bis 210 bar an. Dieser enorm hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Beschichtungsstoffes.Da zum Zerstäuben keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als Airless (luftlos)-Verfahren. Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinster Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise und spiegelglatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen sind die enorme Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit des Airless Spritzens zu nennen.

Funktion des Gerätes

Zum besseren Verständnis der Funktion soll hier kurz auf den technischen Aufbau eingegangen werden.

WAGNER Airless EP 3000 ist ein luftlos arbeitendes, mit Elektromotor angetriebenes Hochdruck-Spritzgerät.

Auf der Motorwelle sitzt eine elektromagnetische Kupplung, welche die Antriebskraft über ein Zykloiden-Getriebe auf eine Exzenterwelle überträgt.

Die Exzenterwelle bewegt den Kolben der Materialförderpumpe auf und ab.

Bei der Aufwärtsbewegung öffnet das Einlaßventil und saugt den zu verarbeitenden Beschichtungsstoff an.

Bei der Abwärtsbewegung öffnet das Auslaßventil und fördert den Beschichtungsstoff unter Druck zur Spritzpistole.

Einsatzgebiete

Grundierung und Lackierung von Großflächen, Versiegelung und Holzschutz oder Holzimprägnierung, Bausanierung, Fassadenschutz und Fassadenrenovierungen, Rostschutz und Bautenschutz, Dachbeschichtung, sowie schwerer Korrosionsschutz, im Stahlbau und in Schiffswerften.

Verarbeitbare Beschichtungsstoffe

Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lacke und Lackfarben, Grundierungen und Füller. Kunstharzlacke, Acryllacke, Epoxylacke, Latexfarben, Reaktionslacke, Dispersionsfarben, Flammschutz- und Dickschichtmaterialien, Zinkstaub- und Eisenglimmerfarben, Spritzspachtel, spritzbare Kleber und bitumenähnliche Beschichtungsstoffe.

Die Verarbeitung anderer Beschichtungsstoffe ist nur mit Zustimmung der Firma WAGNER zulässig.

Technische Daten

Spannung		: 230 V, 50 Hz ~
		: 400 V, 50 Hz , V3~
Motorleistung P_1	(230 V)	: 3,1 kW
	(400 V)	: 2,9 kW
Schutzart		: IP 54
Absicherung		: 16 A träge
Netzkabel		: 6 m lang
Leergewicht		: 88 kg
max. Schalldruckpegel:		: 84 dB (A)
max. Betriebsdruck		: 210 bar
max. Volumenstrom		: 5,6 l/min
Volumenstrom bei 120 bar (Wasser)		: 5,1 l/min
Spezial Hochdruckschlauch		: 15 m
Reifendruck max.		: 1,4 bar

Beschichtungsstoffe

Filterung

Trotz Ansaugfilter, Einsteckfilter in der Spritzpistole und Hochdruckfilter ist eine besondere Filterung des Beschichtungsstoffes im allgemeinen zu empfehlen.

Beschichtungsstoff vor Arbeitsbeginn gut aufrühren.

Achtung: Beim Aufrühren mit motorgetriebenen Rührwerken darauf achten, daß keine Luftblasen eingerührt werden. Luftblasen erschweren den Ansaugvorgang.

Viskosität

Gewisse Beschichtungsstoffe sind nach den Richtlinien der Hersteller mit der entsprechenden Verdünnung zu verdünnen.

Für den zum Verarbeiten notwendigen Druck ist die Viskosität nicht allein entscheidend. Manche Beschichtungsstoffe kann man als flüssig bezeichnen, trotzdem benötigen diese einen hohen Druck zur Verarbeitung.

Zweikomponenten-Beschichtungsstoff

Die entsprechende Verarbeitungszeit ist genau einzuhalten. Innerhalb dieser Zeit das Gerät sorgfältig mit dem entsprechenden Reinigungsmittel durchspülen und reinigen.

Beschichtungsstoffe mit scharfkantigen Pigmenten

Diese üben auf Ventile, Packungen, Spritzpistole und Düse eine stark abschleifende Wirkung aus. Die Lebensdauer dieser Teile kann sich dadurch erheblich verkürzen.

Hinweise zum Hochdruckfilter

(Abb. 2, Pos. 1)

Auswahl der Filterpatrone

Abgestimmt auf die jeweils verwendete Düse

Für Düsenbohrung unter 0,38 mm / 015
Maschenweite 0,16 mm - 100 Maschen

Für Düsenbohrung zwischen 0,38 mm / 015
und 0,66 mm / 026
Maschenweite 0,32 mm - 50 Maschen

Für Düsenbohrung über 0,66 mm / 026
sowie bei gefülltem Beschichtungsstoff
Maschenweite 0,85 mm - 20 Maschen
(Standardausrüstung)

Bestell-Nr. siehe Seite 18, Pos. 2 Hochdruckfilter.

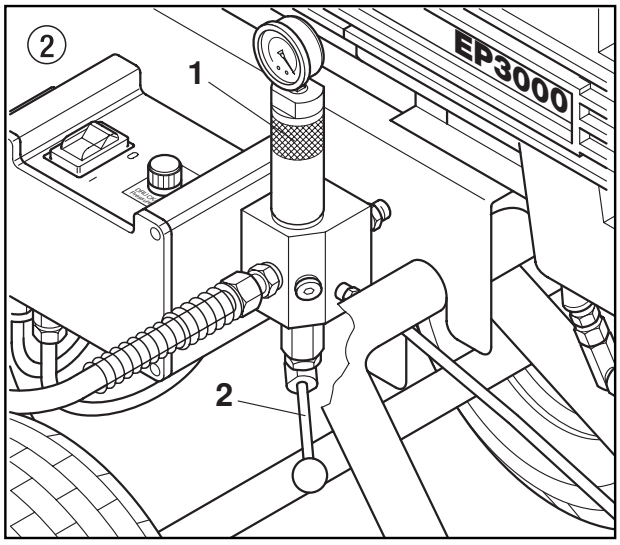
D

Bei Arbeiten am Hochdruckfilter Gerät ausschalten und Gerät vom Druck entlasten.

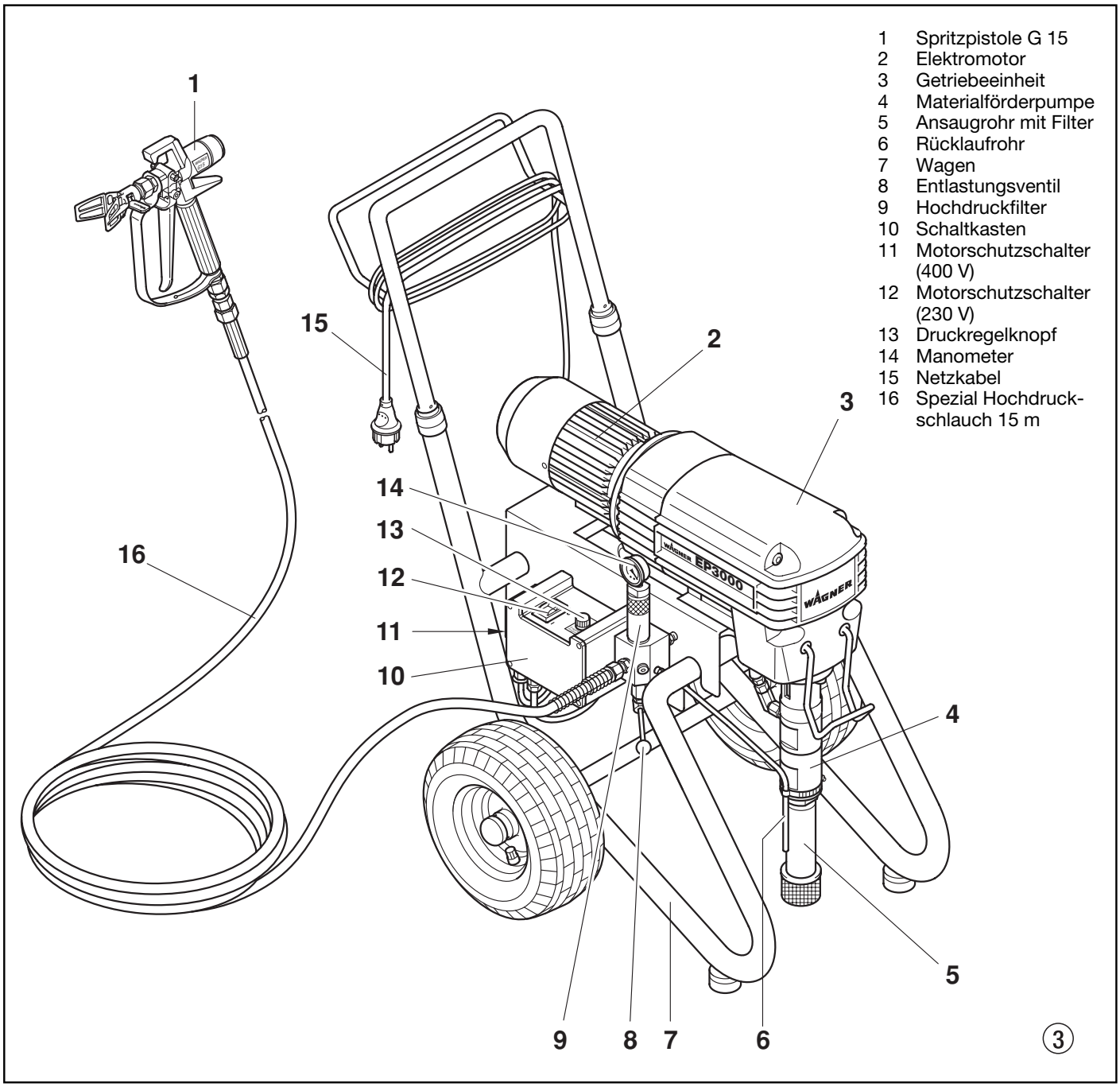
Achtung:

Wenn der Hochdruckfilter verstopft ist, **niemals** das Filtergehäuse (Abb. 2, Pos. 1) unter Druck abschrauben, **sondern:**

1. **Gerät ausschalten.**
2. **Netzstecker aus Steckdose ziehen.**
3. **Spritzpistole entsichern und Abzugsbügel betätigen.**
4. **Entlastungshahn öffnen (2) – Hebel umgelegt.**
5. **Filtergehäuse abschrauben.**
6. **Filterpatrone reinigen oder ersetzen.**

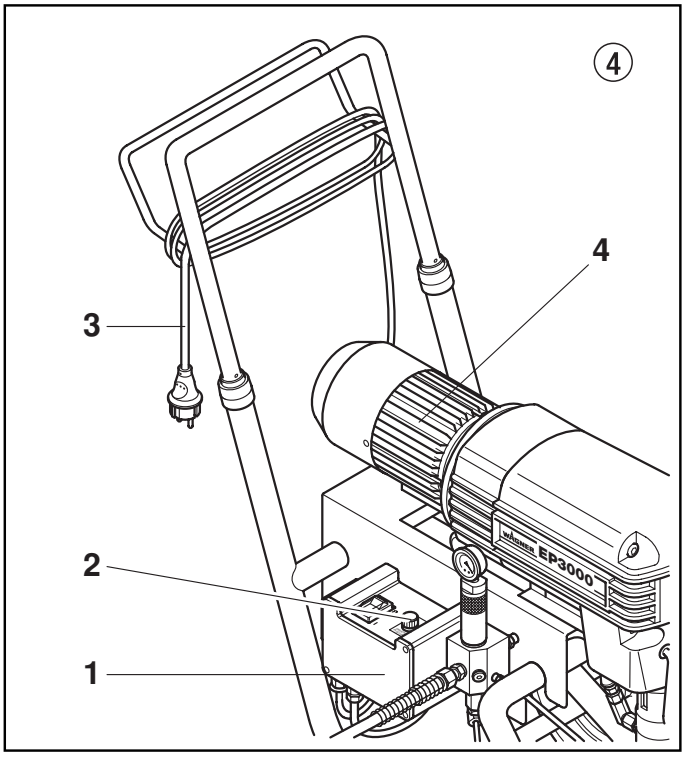


Erklärungsbild WAGNER EP 3000



Hauptgruppen der WAGNER EP 3000

1. Antrieb



1 Schaltkasten
2 Druckregelknopf
3 Netzkabel
4 Elektromotor

Wichtig: Beim Einsatz auf Baustellen Absicherung mit 16 A träge, wegen möglichem Spannungsabfall.

Elektromotor
Der Elektromotor ist wartungsfrei.

EP 3000 230 V ~, 50 Hz
Das Gerät hat einen Einphasen-Induktionsmotor mit Betriebskondensator.

Motorschutzschalter

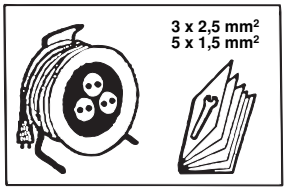
Bei Überlastung schaltet sich der Elektromotor automatisch ab. Die Abschaltung ist bleibend.

Nach etwa 2-3 Minuten Motorschutzschalter wieder betätigen.

Netzkabel

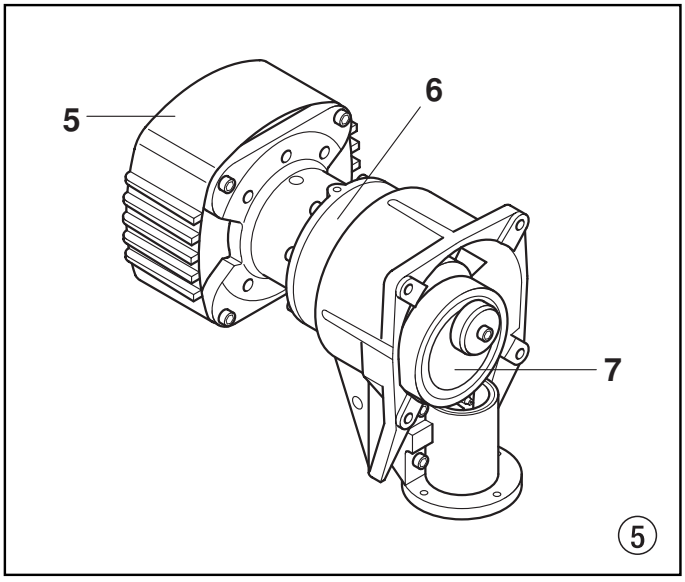
EP 3000 230 V~, 50 Hz
Länge 6 m, Querschnitt 3 x 2,5 mm^2
und Bezeichnung HO7 RN-F3G2,5.

EP 3000 400 V~, 50 Hz, V3~
Länge 6 m, Querschnitt 5 x 1,5 mm^2
und Bezeichnung HO7 RN-F5G1,5.



Achtung: Es ist unbedingt erforderlich auch ein Verlängerungskabel der obengenannten Ausführung zu verwenden. Kabellänge bis 100 m je nach zu verarbeitendem Beschichtungsstoff. Das Verlängerungskabel muß ganz abgerollt werden. Des weiteren ist auf einwandfreie Kupplungsstücke und Steckerverbindungen zu achten! Spannungsabfall erschwert das Anlaufen des Motors und vermindert die Leistung des Gerätes.

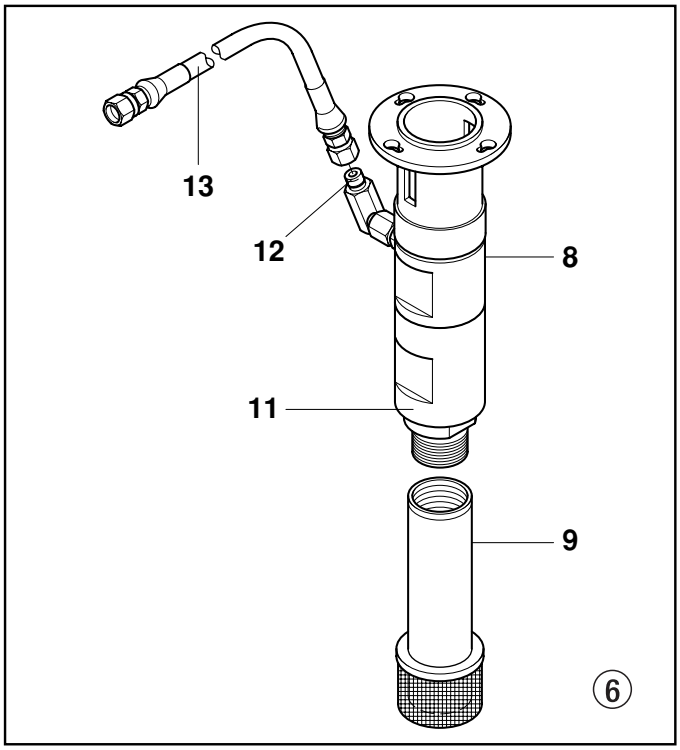
2. Getriebeeinheit



5 Elektromagnetische Kupplung
6 Zykloidengetriebe
7 Exzenter

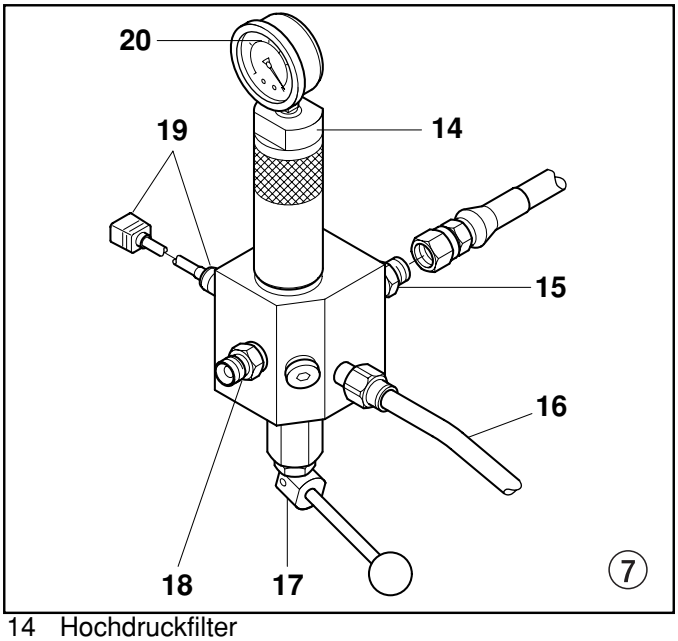
Die Getriebeeinheit beinhaltet die elektromagnetische Kupplung (5) das Zykloiden-Getriebe (6) und den Exzenter (7). Die Kupplung ist selbstnachstellend und die ganze Einheit wartungsfrei.

3. Materialförderpumpe



8 Materialförderpumpe
9 Ansaugrohr mit Filter
11 Einlaßventil
12 Winkelstück 90°
13 Verbindungsschlauch zum Hochdruckfilter

4. Hochdruckarmaturen



14 Hochdruckfilter
15 Einschraubstutzen für Verbindungsschlauch zur Materialförderpumpe
16 Rücklaufrohr
17 Entlastungsventil
18 Anschluß für Hochdruckschlauch
19 Drucksensor
20 Manometer

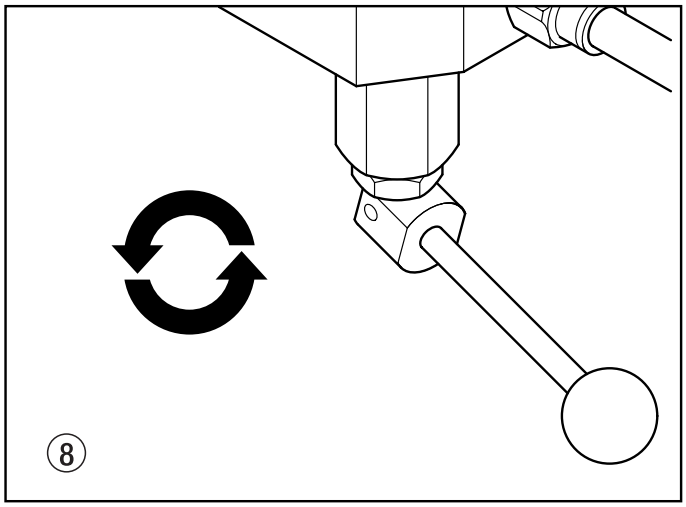
Entlastungsventil
dient der Sicherheit (Druckentlastung), dem Ansaugen und Entlüften.

Hebel umgelegt

Entlastungsventil geöffnet

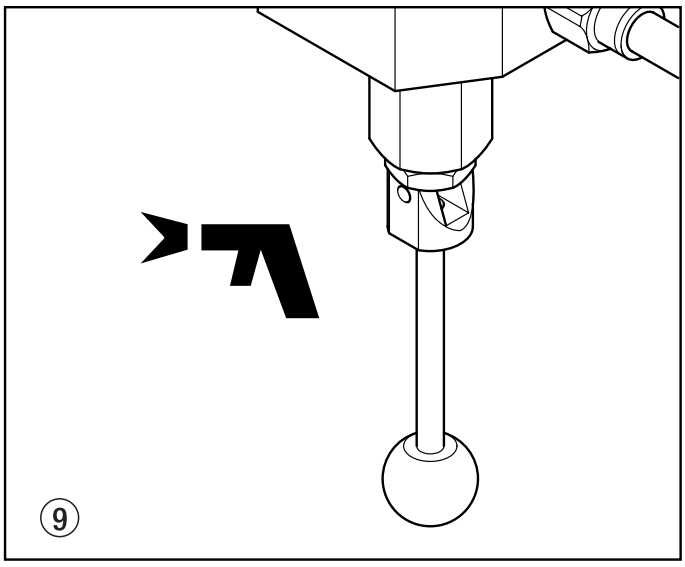
Durchgang frei über das Rücklaufrohr zum Materialbehälter.

Die Pumpe saugt Beschichtungsstoff an. Durch das Rücklaufrohr fließt der Beschichtungsstoff wieder zurück.



Hebel senkrecht

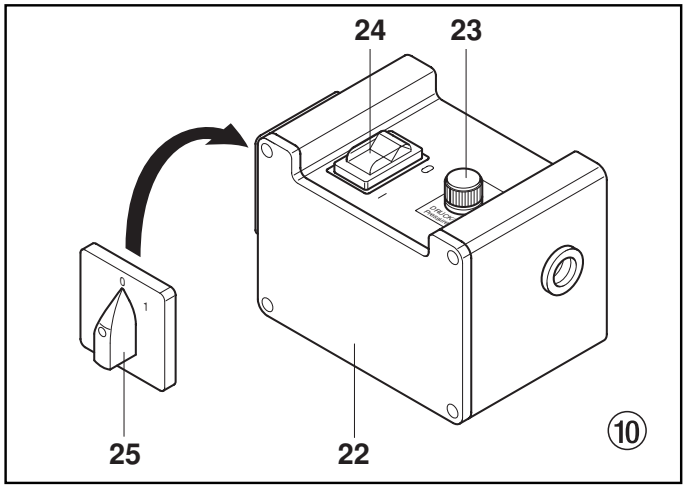
Entlastungsventil geschlossen.
Die Materialförderpumpe fördert Beschichtungsstoff entsprechend der Einstellung am Druckregelknopf.



Sicherheitseinrichtung

Bei Überschreiten des zulässigen Betriebsdruckes öffnet automatisch das druckfederbelastete Ventil. Dadurch sinkt der Überdruck ab.

5. Druckregeleinheit



22 Schaltkasten mit elektronischer Druckregeleinheit
23 Druckregelknopf

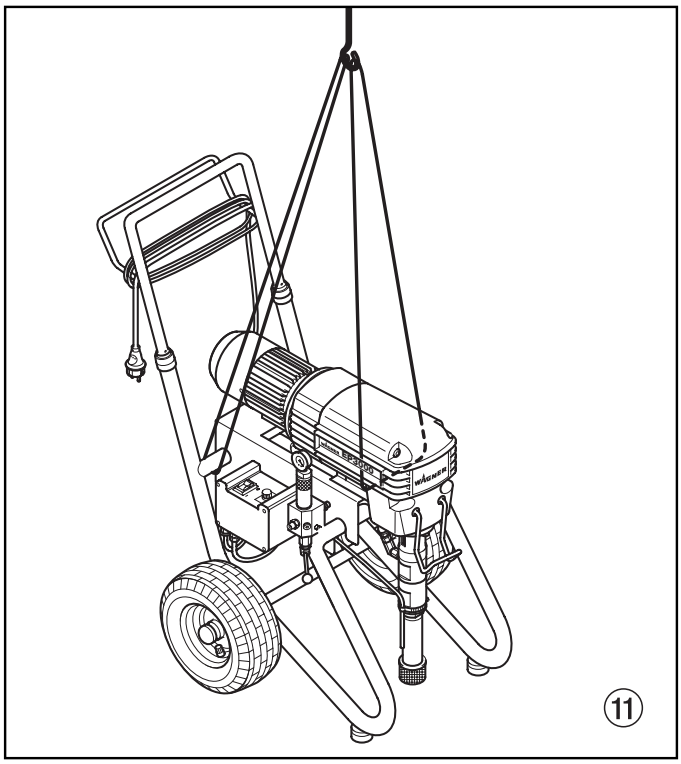
EP 3000 230 V
24 Motorschutzschalter

EP 3000 400 V
25 Motorschutzschalter

Am Druckregelknopf ist der gewünschte Betriebsdruck stufenlos einstellbar.
Nach rechts drehen bis zum Anschlag – maximaler Betriebsdruck.
Nach links drehen bis zum Anschlag – minimaler Betriebsdruck.

Krantransport

Zum Transport des Gerätes mit einem Kran sind Bänder oder Seile (keine Drahtseile) zu verwenden.



Inbetriebnahme

1. Vor Anschluß an das Stromnetz darauf achten, daß die Netzspannung übereinstimmt mit der Angabe auf dem Leistungsschild.

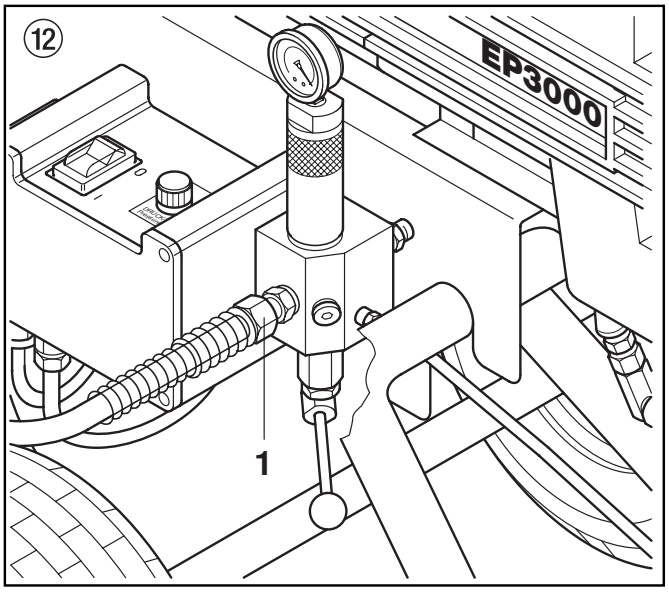
   Der Anschluß muß über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

2. Spezial Hochdruckschlauch (Abb. 12, Pos. 1) mit Gabelschlüssel an den Hochdruckfilter anschrauben.

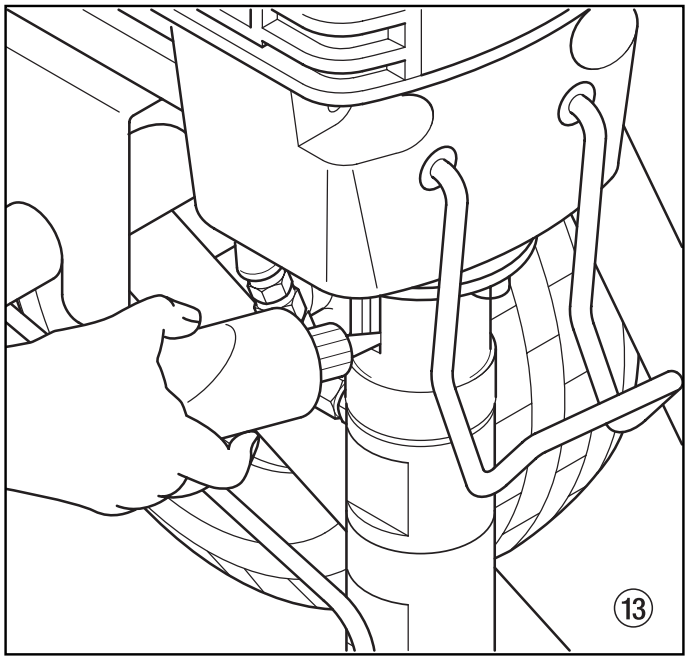
   Übergangsstutzen in den Hochdruckschlauch einschrauben.

   Spritzpistole mit ausgewählter Düse am Hochdruckschlauch anschrauben.

   Beim Anziehen oder Lösen des Hochdruckschlauches (Abb. 12, Pos. 1) am Einschraubstutzen des Hochdruckfilters mit Gabelschlüssel gegenhalten.



3. Trennöl einfüllen. Nur soviel einfüllen, daß kein Trennöl in den Beschichtungsstoff-Behälter tropft.



Trennöl verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen.

4. Materialförderpumpe in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
5. Entlastungsventil öffnen ↻, siehe Seite 6.
6. Druckregelknopf nach links drehen bis zum Anschlag.
7. Gerät einschalten.
8. Druckregelknopf nach rechts drehen. Abwarten bis am Rücklaufrohr Reinigungsmittel austritt.
9. Entlastungsventil schließen ↻, siehe Seite 6. Am Druckregelknopf den gewünschten Betriebsdruck einstellen.
10. Restliches Reinigungsmittel aus dem Gerät in einen offenen Sammelbehälter spritzen.
11. Danach Materialförderpumpe aufbereiteten Beschichtungsstoff ansaugen lassen.
12. Das Gerät ist spritzbereit.

Allgemeine Hinweise zur Anwendungstechnik

Spritzpistole

Während des Spritzvorganges die Spritzpistole gleichmäßig führen. Bei Nichteinhaltung tritt ein unregelmäßiges Spritzbild auf. Die Spritzbewegung mit dem Arm ausführen und nicht mit dem Handgelenk. Ein paralleler Abstand von ca. 30 cm zwischen Spritzpistole und Spritzobjekt einhalten. Die seitliche Abgrenzung des Spritzstrahles soll nicht zu scharf sein. Der Spritzrand sollte allmählich auflockern, damit beim nächsten Durchgang leicht überlappt werden kann. Die Spritzpistole immer parallel und im Winkel von 90° zur Spritzfläche führen, so entsteht am wenigsten Farbnebel.

Achtung

Beim Auftreten sehr scharfer Randzonen und Streifen im Spritzstrahl – Betriebsdruck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen.

Verstopfte Düsen

Siehe Wartungsanleitung für Airless-Düsen Seite 15.

Hochdruckschlauch

Das Gerät ist mit einem besonders für elektrisch angetriebene Kolbenpumpen geeigneten Hochdruckschlauch ausgerüstet. Mit Hilfe von Schlauchkupplungen ist eine Hochdruckschlauchlänge bis 60 Meter erreichbar, ohne daß ein bedeutender Druckabfall an der Düse auftritt. Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer empfehlen wir, nur WAGNER Original-Ersatzschläuche zu verwenden.

Behandlung des Hochdruckschlauches

Scharfes Biegen oder Knicken des Hochdruckschlauches vermeiden, kleinster Biegeradius etwa 20 cm. Vor einem Überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen und Kanten – Hochdruckschlauch schützen.

Achtung

Verletzungsgefahr durch undichte Hochdruckschläuche. Beschädigte Hochdruckschläuche nicht benutzen. Niemals defekten Hochdruckschlauch selbst reparieren!

Arbeitsunterbrechung

1. Druckregelknopf nach links drehen.
2. Entlastungsventil öffnen ↻, siehe Seite 6.
3. Gerät ausschalten.
4. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Spritzpistole vom Druck zu entlasten.
5. Spritzpistole sichern, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole
6. Falls die Düse gereinigt werden soll, siehe Anleitung Seite 15.
7. Ansaugrohr im Beschichtungsstoff eingetaucht lassen oder dieses in das entsprechende Reinigungsmittel eintauchen.
   Ansaugrohr mit Filter und Gerät sollen nicht austrocknen.

   Achtung
   Beim Einsatz von schnelltrocknenden – oder Zweikomponenten-Beschichtungsstoffen, Gerät unbedingt innerhalb der Verarbeitungszeit mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.

Außerbetriebnahme und Reinigung des Gerätes

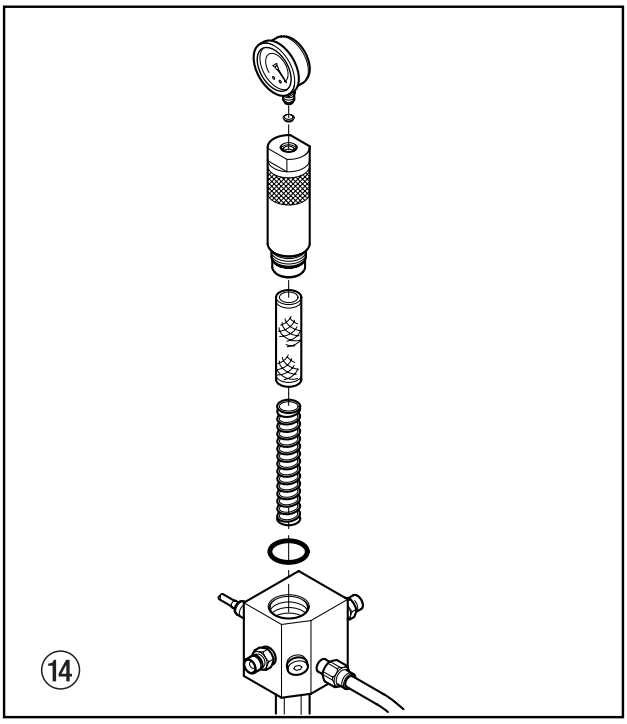
Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb. Bei Arbeitsende das Gerät reinigen. Es dürfen keine Beschichtungsstoffreste im Gerät antrocknen und sich festsetzen. Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel (nur mit einem Flammpunkt über 21° C) muß dem Beschichtungsstoff entsprechen.

1. **Spritzpistole sichern,** siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.
   Düse demontieren und reinigen, siehe Seite 15.
2. Ansaugrohr in ein geeignetes Reinigungsmittel einschwenken. Spritzpistole entsichern. Abzugsbügel ziehen, den restlichen Beschichtungsstoff aus dem Hochdruckschlauch und der Spritzpistole in das Beschichtungsstoff-Gebinde pumpen. Bei lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen – Beschichtungsstoff-Gebinde erden.

   Vorsicht! Nicht in Beschichtungsstoff-Gebinde mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) pumpen oder spritzen, siehe Sicherheitsvorschriften Seite 2.
3. Gerät mit abgezogener Spritzpistole im Kreislauf betreiben, bis sauberes Reinigungsmittel austritt.
4. Entlastungsventil öffnen ↻ (siehe Seite 6), um die Beschichtungsstoffreste aus dem Rücklaufrohr zu entfernen.
5. Ansaugrohr aus dem Reinigungsmittel herausschwenken. Entlastungsventil schließen ↻, siehe Seite 6. Reinigungsmittel in einen Sammelbehälter pumpen. Gerät entleert sich dadurch auch vom Reinigungsmittel.
6. Alle Filter reinigen. Spritzpistole und Hochdruckschlauch äußerlich gründlich reinigen.

   Achtung
   Gerät darf nach Arbeitsende nicht unter Druck bleiben. Entlastungsventil öffnen ↻, Druckregelknopf nach links drehen bis zum Anschlag, (Minimaldruck).
7. Außerbetriebnahme des Geräts für längere Zeit (Urlaubswochen). Gerät gründlich reinigen. Danach mit Motoröl (z.B. SAE 15 – W 40) kurz durchspülen, um das Gerät zu konservieren.
8. Gerät ausschalten
9. **Hochdruckfilter**

   Bei Arbeiten am Hochdruckfilter – Gerät ausschalten und vom Druck entlasten – Entlastungsventil öffnen ↻.
   Hochdruckfilter öffnen, Filtergehäuse abschrauben. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Falls Druckluft vorhanden – Filterpatrone und Filterstütze durchblasen. Hochdruckfilter wieder montieren. Filtergehäuse von Hand festschrauben.



10. **Gerät auf keinen Fall mit scharfem Strahl, besonders nicht mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen. Kurzschlußgefahr durch eindringendes Wasser.**

Behebung von Störungen

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Gerät läuft nicht an	1. Keine Netzspannung vorhanden	1. Prüfen
	2. Stromnetz zu niedrig abgesichert	2. Neue Sicherung einsetzen mit 16 A träge
	3. Schadhaftes oder zu schwaches Verlängerungskabel	3. Verlängerungskabel muß einen Mindestquerschnitt von 3 x 2,5 mm^2 (230 V) oder 5 x 1,5 mm^2 (400 V) haben
	4. Anlage ist zu kalt (Außentemperatur unter 5° C)	4. Anlage muß leicht erwärmt werden.
	5. Betriebskondensator defekt	5. Austausch durch einen Elektriker
	6. Bei Überlastung schaltet sich der Elektromotor automatisch ab. Die Abschaltung ist bleibend.	6. Nach etwa 2-3 Minuten Motorschutzschalter wieder betätigen.
	Achtung Liegt keine der genannten Störungsursachen vor, liegt der Defekt am Elektromotor und kann bei einer Kundendienststelle behoben werden.	
Gerät läuft an, saugt aber keinen Beschichtungsstoff an	1. Kein Beschichtungsstoff oder Ansaugrohr nicht ganz eingetaucht	1. Beschichtungsstoff nachfüllen oder Ansaugrohr ganz in Beschichtungsstoff eintauchen
	2. Ansaugfilter verstopft	2. Filter reinigen oder austauschen
	3. Ansaugrohr am Einlaßventil locker	3. Anschluß reinigen und festziehen
	4. Einlaßventil verklebt	4. Ansaugrohr abschrauben, Ventilkugel mit Schraubendreher oder Stift leicht anstoßen. Bei ausbleibenden Erfolg Einlaßventil entfernen und reinigen
	5. Auslaßventil verklebt, verschmutzt oder abgenutzte Teile	5. Auslaßventil ausbauen. Teile reinigen oder austauschen.
	6. Einlaßventil beschädigt	6. Teile austauschen
	7. Kolben verschlissen	7. Kolben und Packungen austauschen
	8. Druckregelknopf nicht im Uhrzeigersinn gedreht	8. Druckregelknopf im Uhrzeigersinn drehen
	9. Drucksensor defekt	9. Austausch durch WAGNER Kundendienst
Gerät saugt Beschichtungsstoff an, aber Druck wird nicht aufgebaut	1. Auslaßventil verklebt, verschmutzt oder abgenutzte Teile	1. Auslaßventil demontieren. Teile reinigen oder austauschen
	2. Kolben/Packungen verschlissen	2. Kolben und Packungen austauschen
	3. Druckregelknopf nicht im Uhrzeigersinn gedreht	3. Druckregelknopf im Uhrzeigersinn drehen

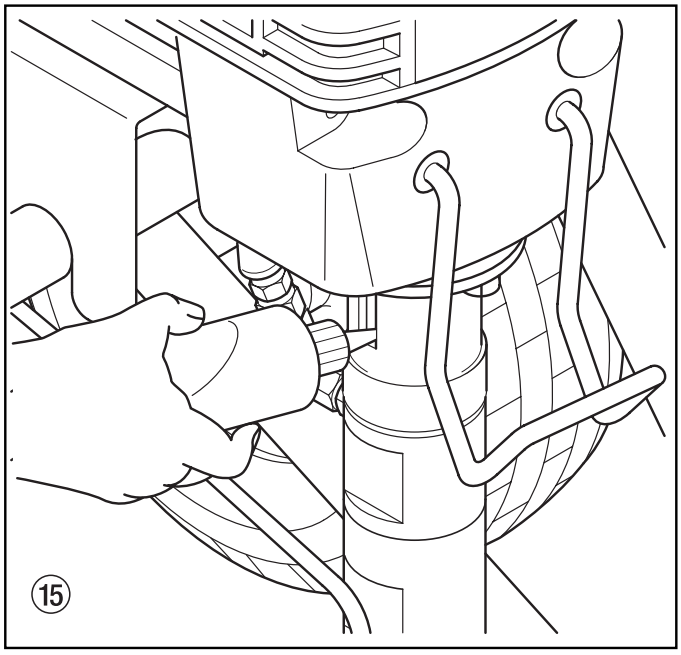
Behebung von Störungen

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Gerät saugt Beschichtungsstoff an, Druck wird aufgebaut, sinkt aber bei Abziehen der Spritzpistole stark ab (niedrige Leistung)	1. Keine Düse in der Spritzpistole	1. Richtige Düse einsetzen
	2. Düsenbohrung zu groß	2. Kleinere oder neue Düse einsetzen
	3. Ansaugfilter verstopft	3. Filter reinigen oder austauschen
	4. Spritzpistolen-Einsteckfilter verstopft	4. Filter reinigen oder austauschen. Ersatzfilter bereithalten
	5. Spritzpistolen-Einsteckfilter für groben Arbeitsstoff zu fein	5. Richtigen Filter verwenden
	6. Ansaugrohr nicht fest mit Einlaßventil verschraubt	6. Anschluß gründlich reinigen und festziehen
	7. Ansaugrohr undicht	7. Anschluß gründlich reinigen und Ansaugrohr festziehen oder austauschen
	8. Auslaßventil – abgenutzte Teile	8. Teile austauschen
	9. Einlaßventil – abgenutzte Teile	9. Teile austauschen
	10. Hochdruckfilter verstopft	10. Hochdruckfilter reinigen
	11. Gesamtschlauchlänge zu lang	11. Schlauchlänge kürzen, Original-Schläuche verwenden
Gerät saugt Beschichtungsstoff an, aber kein Beschichtungsstoff tritt aus dem Rücklaufrohr aus	1. Rücklaufrohr verstopft	1. Gerät druckentlasten, Rücklaufrohr entfernen und reinigen
Übermäßiger Druckanstieg	1. Druckschaltung defekt	1. Zu autorisierter Wagner-Servicestelle bringen
Druckschwankung	1. Ungeeigneter Hockdruckschlauch	1. Spezial Hochdruckschlauch verwenden
	2. Ansaugrohr am Einlaßventil locker	2. Anschluß gründlich reinigen und festziehen
	3. Undichtes oder verschmutztes Einlaßventil	3. Einlaßventil ausbauen. Teile reinigen oder austauschen
	4. Auslaßventil verschmutzt oder abgenutzte Teile	4. Auslaßventil ausbauen. Teile reinigen oder austauschen.

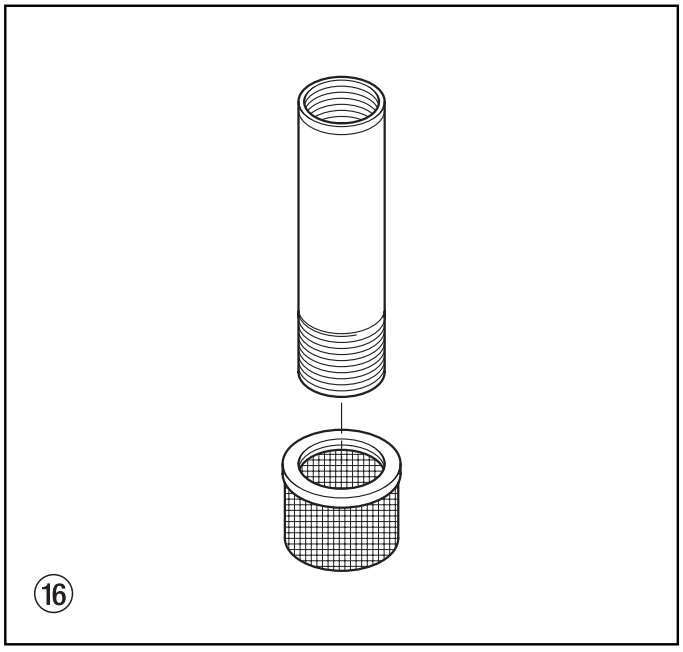
Wartung

1. Täglich:

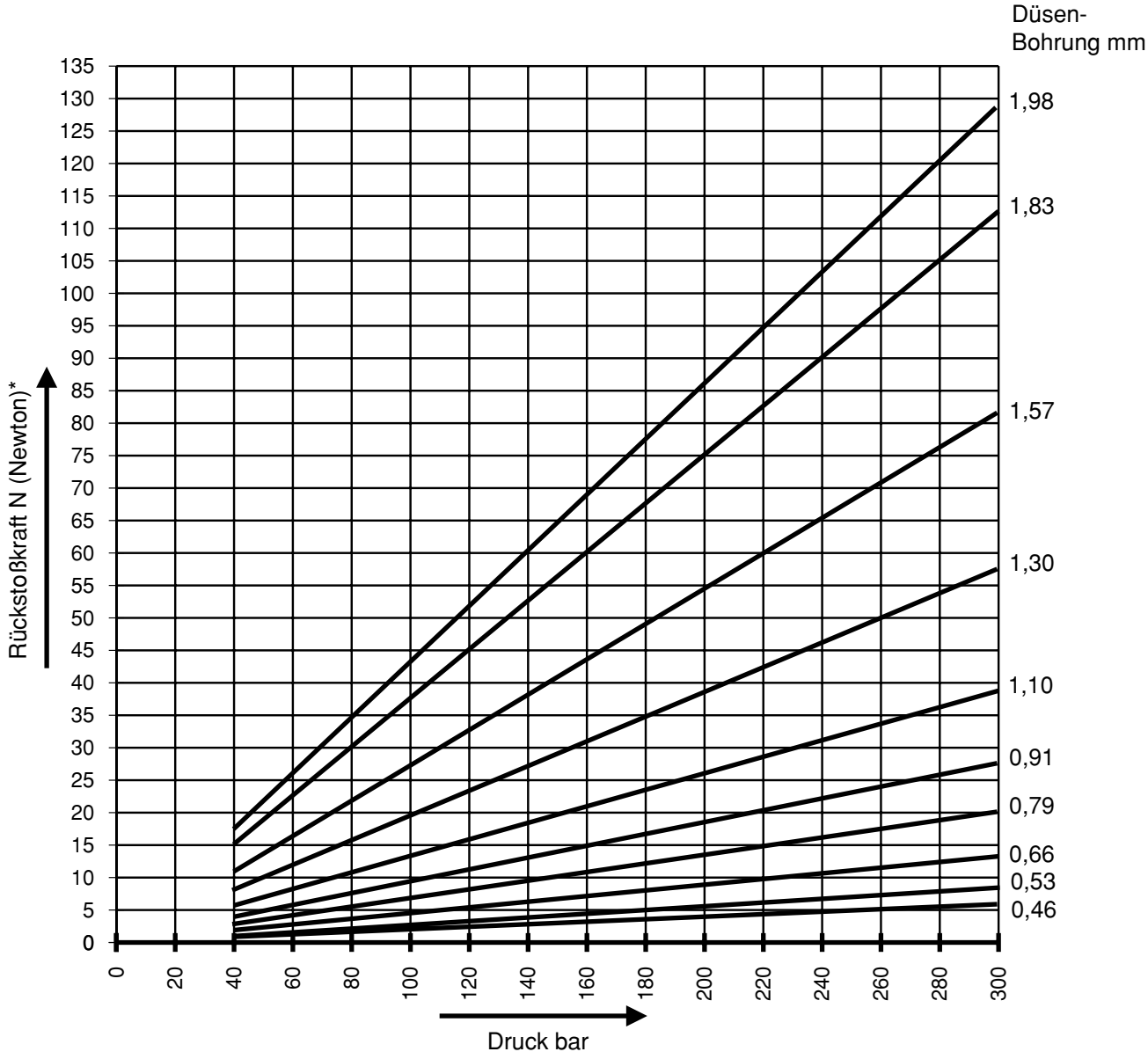
   Trennöl einfüllen. Nur so viel einfüllen, daß kein Trennöl in das Beschichtungsstoff-Gebinde tropft.



2. Filter am Ansaugrohr abschrauben. Mit einem harten Pinsel und entsprechendem Reinigungsmittel säubern.



Rückstoßkraft-Diagramm für Airless-Düsen



*gemessen mit Wasser

Es handelt sich um die Kraft, die auf die Spritzpistole wirkt und auf die Hand übertragen wird, mit welcher die Spritzpistole geführt wird. Für höhere Spritzdrücke lassen sich die Werte proportional errechnen.
Achtung: Bei Auslegerpistolen kann ein zusätzliches Drehmoment auftreten – Auslegerpistole mit beiden Händen halten.

Düsenauswahl

Um eine einwandfreie und rationelle Arbeitsweise zu erzielen, ist die Auswahl der Düse von großer Wichtigkeit. In vielen Fällen kann die richtige Düse nur über einen Spritzversuch ermittelt werden.

Einige Regeln hierzu:
Der Spritzstrahl muß gleichmäßig sein.
Wenn Streifen im Spritzstrahl erscheinen, so ist der Spritzdruck zu gering oder die Viskosität des Beschichtungsstoffes zu hoch.

Abhilfe: Druck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen. Jede Pumpe leistet eine bestimmte Fördermenge im Verhältnis zur Düsengröße:

Es gilt grundsätzlich:	Große Düse	=	niedriger Druck
	Kleine Düse	=	hoher Druck

Es gibt ein großes Sortiment von Düsen mit verschiedenen Spritzwinkeln.

Airless-Düsen-Tabelle

(D)

WAGNER Profi Tip
bis 270 bar (27 MPa)

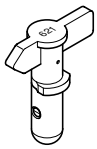
ohne Düse
F-Gewinde (11/16 - 16 UN)
für Wagner Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 001**

ohne Düse
G-Gewinde (7/8 - 14 UNF)
für Graco/Titan Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 002**

WAGNER Tip
bis 530 bar (53 MPa)

ohne Düse
Best.-Nr. **1088 001**

Standarddüsen
bis 530 bar (53 MPa)



Anwendung			Düsen-markierung	Spritz-winkel	Bohrung inch / mm	Spritzbreite mm [1]	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
Naturlacke **farblose Lacke** **Öle**	**Spritzpistolenfilter „ROT“**		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Kunstharzlacke **PVC-Lacke**			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Lacke, Vorlacke **Zinkchromatgrund** **Grundlacke** **Füller**		**Spritzpistolenfilter „GELB“**	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Füller **Spritzspachtel** **Rostschutzfarben**			115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Spritzspachtel **Rostschutzfarben** **Mennige** **Latexfarben**			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Spritzpistolenfilter „WEISS“		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Glimmerfarben **Zinkstaubfarben** **Dispersionen**			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Rostschutzfarben			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersionen **Binder-, Leim-** **und Füllfarben**			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Spritzpistolenfilter „GRÜN“	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Großflächenanstriche			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Spritzbreite bei etwa 30 cm Abstand zum Spritzobjekt und 100 bar (10 MPa) Druck mit Kunstharzlack 20 DIN-Sekunden.

Volumenstrom-Tabelle

Düse ø mm	Düse ø inch (Zoll)	Spritzwinkel	Volumenstrom in l/min* bei 70 bar	bei 100 bar	bei 150 bar
0,18	0.007	10-20-50°	0,16	0,19	0,26
0,23	0.009	10-20-40-50-60°	0,23	0,26	0,30
0,28	0.011	10-20-40-50-60-80°	0,30	0,38	0,47
0,33	0.013	10-20-40-50-60-80°	0,45	0,57	0,69
0,38	0.015	10-20-40-50-60-80°	0,61	0,72	0,91
0,46	0.018	20-40-50-60-80°	0,95	1,14	1,40
0,53	0.021	20-40-50-60-80°	1,25	1,56	1,90
0,66	0.026	20-40-50-60-80°	1,90	2,32	2,80
0,79	0.031	40-50-60-80°	2,84	3,50	4,20
0,91	0.036	40-50-60-80°	3,79	4,56	5,50
1,10	0.043	50-60-80°	5,69	6,84	8,30
1,30	0.052	50°	7,60	9,12	11,10

*Volumenstrom bezieht sich auf Wasser.

Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen

Standarddüsen

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach Herstellerangaben reinigen.

Die Düse hat eine mit größter Präzision bearbeitete Bohrung. Um eine lange Lebensdauer zu erreichen ist eine schonende Behandlung erforderlich. Denken Sie daran, dass der Hartmetalleinsatz spröde ist! Düse niemals werfen oder mit scharfen metallenen Gegenständen bearbeiten.

Folgende Punkte sind zu beachten, um die Düse sauber und einsatzbereit zu halten:

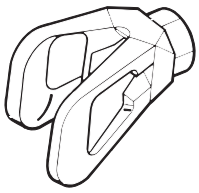
1. Entlastungsventil öffnen (Ventilstellung ⟳).
2. Gerät ausschalten.
3. Düse von der Spritzpistole demontieren.
4. Düse in ein entsprechendes Reinigungsmittel legen bis alle Beschichtungsstoffreste aufgelöst sind.
5. Wenn Druckluft vorhanden ist, Düse ausblasen.
6. Mit einem spitzen hölzernen Stab (Zahnstocher) eventuelle Reste entfernen.
7. Die Düse unter Zuhilfenahme eines Vergrößerungsglases kontrollieren und falls erforderlich, Punkt 4 bis 6 wiederholen.

Spritzpistolen-Zubehör

Flachstrahl-Verstelldüse
bis 250 bar (25 MPa)

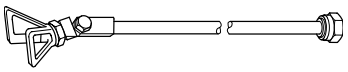
Düsenmarkierung	Bohrung mm	Spritzbreite bei etwa 30 cm Entfernung vom Spritzobjekt Druck 100 bar (10 MPa)	Verwendung	Flachstrahl-Verstelldüse Bestell-Nr.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Lacke	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Lacke, Füller	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Lacke, Dispersionen	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Rostschutzfarben - Dispersionen	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Großflächen-anstriche	**0999 056**

Berührungsschutz
zur Flachstrahl-Verstelldüse



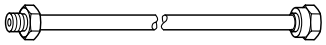
Bestell-Nr. **0097 294**

Düsenverlängerung mit schwenkbarem Kniegelenk (ohne Düse)



Länge 100 cm — Bestell-Nr. **0096 015**
Länge 200 cm — Bestell-Nr. **0096 016**
Länge 300 cm — Bestell-Nr. **0096 017**

Düsenverlängerung



Länge 15 cm — Bestell-Nr. **0999 320**
Länge 30 cm — Bestell-Nr. **0999 321**
Länge 45 cm — Bestell-Nr. **0999 322**
Länge 60 cm — Bestell-Nr. **0999 323**

Ⓓ

Ersatzteilliste Hochdruck-Spritzgerät WAGNER EP 3000 (Ersatzteilbild, siehe Seite 66)

Pos.	Bestell-Nr. 230 V	Bestell-Nr. 400 V	Benennung	Anzahl
1	0291 531	0291 531	Haube	1
2	9802 529	9802 529	Linsenschraube	4
3	0291 536	0291 536	Haken	1
4	9821 505	9821 505	Federring	6
5	9810 107	9810 107	Sechskantmutter	2
6	0256 396	0256 396	Typenschild	2
8	0089 372	0089 372	Scheibe	2
9	9800 315	9800 315	Zylinderschraube	6
10	9821 508	9821 508	Federring	1
11	9810 110	9810 110	Sechskantmutter	1
12	0291 532	0291 532	Hochdruckschlauch	1
13	0090 447	0090 447	Winkelstück	1
15	———	———	Materialförderpumpe, siehe Seite 17	
16	9850 643	9850 643	Schlauchschelle	1
17	0258 308	0258 308	Rohr	1
18	0253 244	0253 244	Filter	1
19	9800 115	9800 115	Sechskantschraube	1
20	9800 320	9800 320	Zylinderschraube	2
23	———	———	Hochdruckfilter, siehe Seite 18	
24	0291 541	0291 541	Druckregelknopf	1
25	9953 670	———	Motorschutzschalter 230 V~, 50 Hz, 16 A	1
	———	0256 348	Motorschutzschalter 400 V, 50 Hz, V 3~, 8 A	1
26	0291 438	0291 438	Deckel	1
27	9802 250	9802 250	Linsenschraube	4
28	9802 252	9802 252	Sechskantschraube	4
29	9951 652	———	Netzkabel HO7 RN-F3G2,5, 6 m	1
	———	0256 214	Netzkabel HO7 RN-F5G1,5, 6 m	1
30	9952 800	———	Kondensator 60 MF / 400 V (230 V~, 50 Hz)	1
31	———	———	Wagen, siehe Seite 18	

D

Ersatzteilliste Materialförderpumpe (Ersatzteilbild, siehe Seite 67)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	9822 604	Sicherungsring	1
2	0291 304	Gehäuseoberteil	1
3	9830 107	Zylinderstift	1
4	0291 515	Kolben	1
5	9894 229**	Druckfeder	1
6	0258 323	Kugelführung	1
7	9870 113**	Dichtung	1
8	9841 502**	Kugel 10	1
9	0294 516**	Ventilsitz	1
12	0123 328	Ventilschraube	1
13	0291 403	Stützring	1
14	0111 456*	Manschette, PE	3
15	0291 376*	Manschette, Leder	2
16	0291 355*	Druckring	1
17	9894 223*	Federscheibe	1
18	0291 391	Hülse	1
20	9971 452*	O-Ring 42 x 1,5	1
21	9971 453*	O-Ring 51 x 2	1
22	0010 754	Einschraubstutzen, NPSM 3/8 – M 16 x 1,5	1
23	9970 103	Dichtring	1
25	0291 350	Zylinderoberteil	1
26	9894 224*	Federscheibe	1
27	0291 412*	Druckring	1
28	0111 452*	Manschette, PE	3
29	0291 377*	Manschette, Leder	2
30	0291 417	Stützring	1
31	9971 451*(**)	O-Ring 55 x 2	1
32	0291 353	Zylinderunterteil	1
34	0279 462	Federauflage	1
35	0037 776***	Druckfeder	1
36	0258 319***	Kugel 25,4	1
37	0169 406***	Ventilsitz	1
38	9971 434*(***)	O-Ring 48 x 2	1
39	0291 483	Ventilgehäuse	1
	0256 701*	Service-Set Packungen	
	0258 721**	Service-Set Auslaßventil	
	0258 722***	Service-Set Einlaßventil	

Ersatzteilliste Hochdruckfilter (Ersatzteilbild, siehe Seite 68)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	0047 798	Manometer	1
2	9970 109	Dichtring	1
3	0279 586	Filtergehäuse	1
4	3514 068	Filterpatrone Maschenweite 0,16 mm – 100 Maschen	1
	3514 069	Filterpatrone Maschenweite 0,32 mm – 50 Maschen	1
	0291 564	Filterpatrone Maschenweite 0,85 mm – 20 Maschen (Standardausrüstung)	1
5	9894 245	Filterstütze	1
6	3514 072	O-Ring	1
7	0291 544	Verteilerblock	1
9	0010 754	Einschraubstutzen M 16 x 1,5 – NPSM 3/8	2
10	9970 103	Dichtung	3
11	9885 561	Fitting	1
12	9881 912	Rücklaufrohr	1
13	9904 302	Verschlußschraube M 16 x 1,5	1
14	0256 387	Dichtung	1
15	0256 216	Entlastungsventil	1
16	9871 027	O-Ring	1
17	0291 160	Sensor	1

Ersatzteilliste Wagen (Ersatzteilbild, siehe Seite 69)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	0291 535	Deichsel	1
2	9801 202	Schraube	2
3	0294 582	Führung	2
4	9841 504	Haltefeder	4
5	0294 580	Anschlag	2
6	0294 581	Haltebuchse	2
8	0088 327	Federring	2
9	3554 008	Schraube	2
10	0291 565	Wagengestell	1
11	0090 628	Gummifuß	2
12	9800 318	Schraube	2
13	9890 104	Radkappe	2
14	0294 534	Scheibe	4
15	0270 301	Rad	2

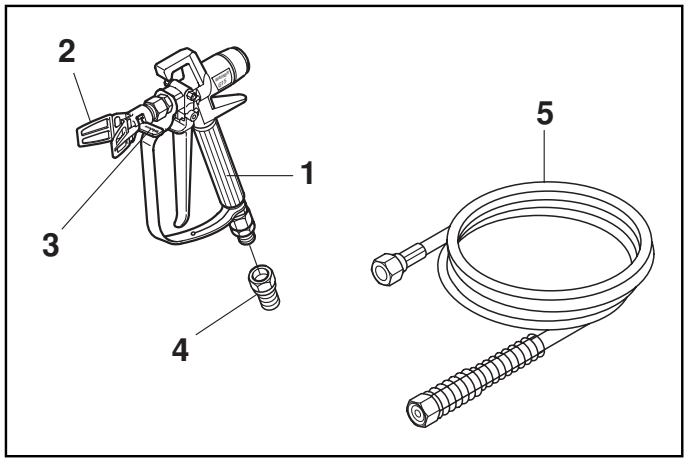
Werkzeug Bestell-Nr. 0256 800

Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
9994 683	Werkzeugtasche	1
9991 101	Doppelmaulschlüssel 19 x 22	2
0999 318	Sechskantschraubendreher 1/4"	1
9991 202	Sechskantschraubendreher 8 mm	1
9992 504	Trennöl 250ml	1

D

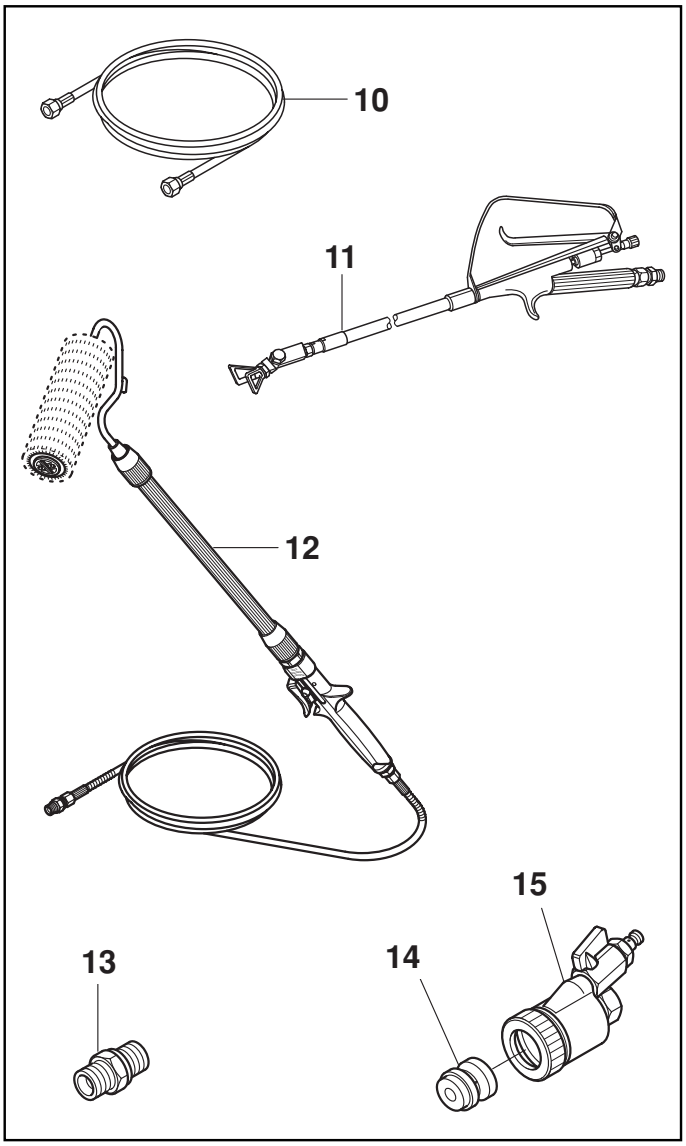
Standardausrüstung

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0347 002	Spritzspistole G 15
2	1088 001	Wagner Tip Halter
3	1088 431	Wagner Tip Düse 0,79 mm /031 - 40°
4	0097 204	Übergangsstutzen M 16 x 1,5 – NPSM 3/8
5	9984 506	Spezial Hochdruckschlauch DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8



Zubehör

Pos.	Best. Nr.	Benennung
10	9984 504	Schlauchpeitsche 2,5 m, M 16 x 1,5
	0256 320	Doppelstutzen NPSM 3/8 - M 16 x 1,5 (für Schlauchpeitsche ohne Abb.)
11	0096 004	Auslegerpistole 30 cm
	0096 019	Auslegerpistole 100 cm
	0096 005	Auslegerpistole 150 cm
	0096 006	Auslegerpistole 270 cm
12	0345 010	Inline Roller IR-100
13	0256 343	Doppelstutzen NPSM 3/8 (für Schlauchverlängerung)
14	0268 905	Strukturdüsensatz 4, 6, 8,10 mm
15	0258 202	Spritzkopf zur Verarbeitung von Airless-Spachtelmassen (Sprenkelstruktur) mit Luftunterstützung
	0258 720	Sprenkelstruktur-Set: Spritzkopf, Strukturdüsensatz, Düsenreinigungsnadel und Luftschlauch DN 9, 15 m mit Schnellkupplung (ohne Abb.).

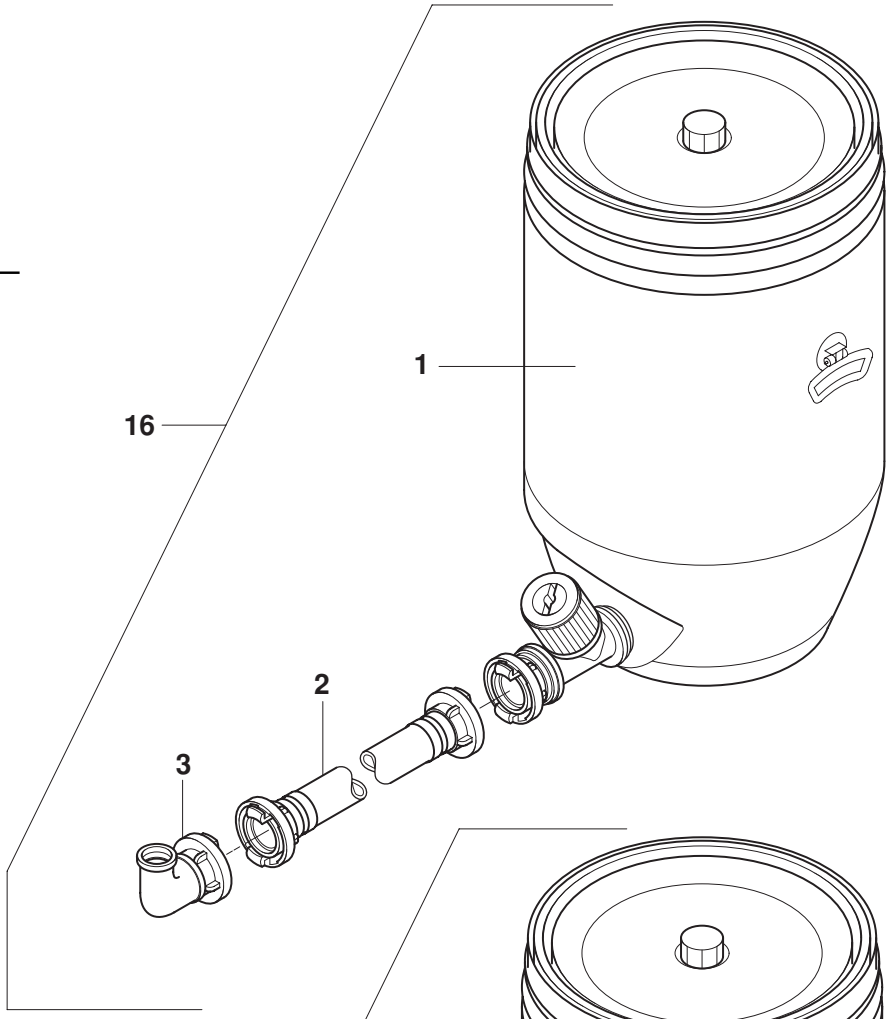


Zubehör

16 Dispersions-System

Bestell-Nr. 0258 712

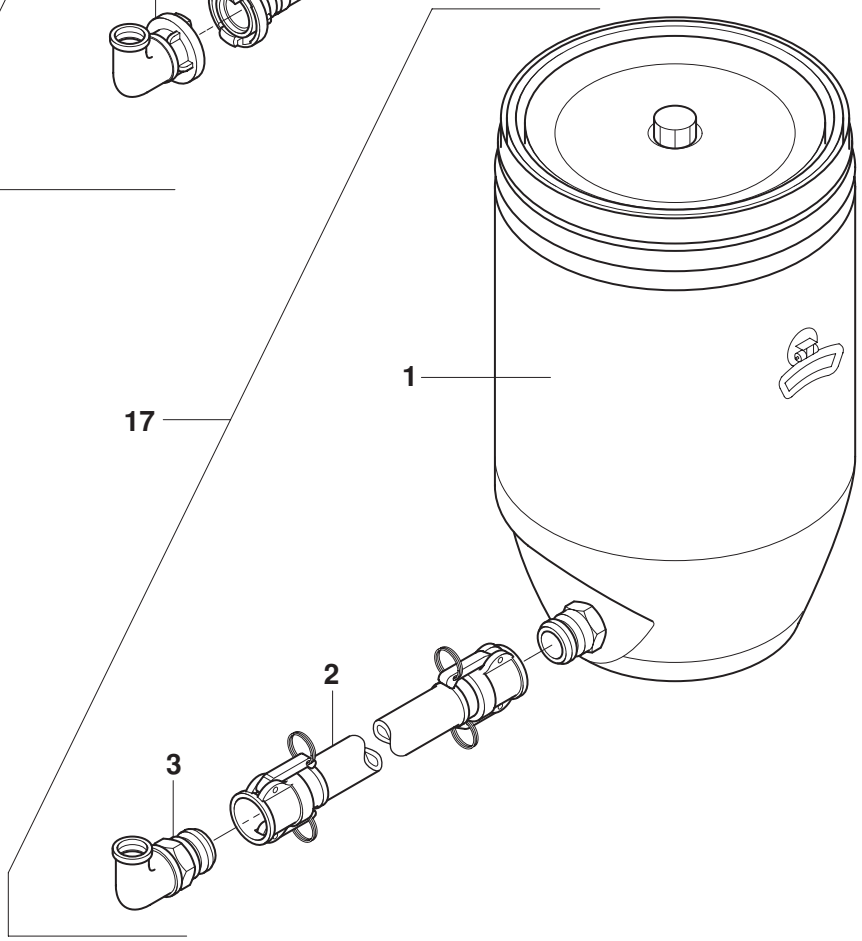
Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0258 714	Materialbehälter
2	0342 205	Ansaugschlauch
3	0258 713	Krümmer



17 Spachtel-System

Bestell-Nr. 0258 715

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0258 718	Materialbehälter
2	0258 717	Ansaugschlauch
3	0258 716	Krümmer



Servicenetz in Deutschland

Hamburg
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hamburg
Oehleckerring 9a - 13
22419 Hamburg
Tel. 040 / 5314010
Telefax 040 / 5324618

Hannover
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hannover
Evered J. Poole
Schmiedestraße 7
30938 Burgwedel/Wettmar
Tel. 0 51 39 / 89 26 89
Telefax 0 51 39 / 8923 97
Mobil 0171 / 3519988

Bremen
J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
H.W. Huss & Co
Stresemannstr. 54
28207 Bremen
Tel. 0421 / 443913
Telefax 0421 / 448336

Berlin
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Berlin
Flottenstraße 28–42
13407 Berlin
Tel. 0 30/ 41 10 93 88
Telefax 0 30 / 41 10 93 99

Leipzig
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Leipzig
Am Schenkberg 20
04349 Leipzig-Plaußig
Tel. 0 34 22 98 / 14 108-0
Telefax 0 34 22 98 / 14 108-40

Dresden
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Dresden
Joachim Walther
Neuhausener Straße 5
09548 Deutscheinsiedel
Tel. 03 73 62 / 82 63
Telefax 03 73 62 / 1 72 20

Münster
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Münster
Eulerstraße 11
48155 Münster
Tel. 02 51 / 60 89 60
Telefax 02 51 / 6 04 96

Ratingen
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Ratingen
Siemensstraße 6-10
40885 Ratingen
Tel. 0 21 02 7 3 10 37
Telefax 0 21 02 / 3 43 95

Kassel
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Kassel
Frank Genilke
Fliederweg 3
34305 Niedenstein
Tel. 0 56 24 / 92 55 37
Telefax 0 56 24 / 92 55 38
Mobil 0171 / 8248552

Mannheim
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Mannheim
Seckenheimer Straße 100
68532 Edingen-Neckarhausen
Tel. 0 62 03 7 20 34
Telefax 0 62 03 / 1 66 60

Trier
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Trier
Willi Schneider
Keltenstraße 2
54313 Zemmer-Rodt
Tel. 0 65 80 / 83 84
Telefax 0 65 80 / 13 01
Mobil 0171 / 6235650

Stuttgart
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Stuttgart
Alleenstraße 35
72666 Neckartailfingen
Tel 0 71 27 / 9 32 50
Telefax 0 71 27 / 2 25 26

Freiburg
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Freiburg
Bernhard Reichenstein
Tichstraße 7
79341 Kenzingen
Tel 0 76 44 / 74 71
Telefax 0 76 44 / 46 10
Mobil 0171 / 3618425

Rottweil
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Rottweil
Hans Mäntler
Hessensailstraße 21
78585 Bubsheim
Tel 0 74 29 / 91 03 14
Telefax 0 74 29 / 91 03 15
Mobil 0171 / 7265239

München
Jahnke GmbH
Hochstraße 7
82024 Taufkirchen
Tel 0 89 /6 14 00 22
Telefax 0 89 / 6 14 04 33

Niederbayern
Jahnke GmbH
Service-Stützpunkt Plattling
Herbert Raum
Bachstraße 30
94447 Plattling
Tel 0 99 31 / 56 44
Telefax 0 99 31 / 51 20
Mobil 0171 / 7773128

Nürnberg
J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
Grimmer-Haseloff GmbH
Starenweg 28
91126 Schwabach
Tel 0 91 22 / 7 94 73
Telefax 0 91 22 / 79 47 50

Markdorf – Zentrale
J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 11 20
88669 Markdorf
Tel 0 75 44 / 505-564
Telefax 0 75 44 / 505-167
email: Wagner@wagner-group.com
www.wagner-group.com

Europa-Servicenetz

A
J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Oesterreich
Tel. (national) 0222/2707781-0
Tel. (international) 0043/1/2707781-0
Fax (national) 0222/2788430
Fax (international) 0043/1/2788430

B
Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Wolvertem-Meise
Belgien
Tel. 02/2694675
Telefax 02/2697845

CH
Wagner International AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Schweiz
Tel. 071 / 7 57 22 11
Telefax 071 / 7 57 22 22

DK
Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Dänemark
Tel. 43632811
Telefax 43430528

E
Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spanien
Tel. 93/6800028
Telefax 93/6800555

F
J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
Frankreich
Tel. 01/60114050
Telefax 01/69817257

GB
Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
England
Tel. 0 12 95 / 265 353
Telefax 0 12 95 / 269 861

I
Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italien
Tel. 039 / 6010474
Telefax 039 / 6010601

NL
Wagner Spraytech
Nederland BV
Postbus 1656
3600 CA Maarssen
Niederlande
Tel. 030/2414155
Telefax 030/2411787

S
Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Schweden
Tel. 042 15 00 20
Telefax 042 15 00 35

GB

Warning!

Attention: Danger of injury by injection!
Airless units develop extremely high spraying pressures.

Danger

Never put your fingers, hands or any other parts of the body into the spray jet!
Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.
Never use the spray gun without safety guard.

1

Do not treat a spraying injury as a harmless cut. In case of injury to the skin through coating materials or solvents, consult a doctor immediately for quick and expert treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

The operating instructions state that the following points must always be observed before starting up:

2

1. **Faulty units must not be used.**
2. **Secure WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.**
3. **Ensure that the unit is properly earthed. The connection must take place through a correctly earthed two-pole and earth socket outlet.**
4. **Check allowable operating pressure of high-pressure hose and spray gun.**
5. **Check all connections for leaks.**

The instructions regarding regular cleaning and maintenance of the unit must be strictly observed.

3

Before any work is done on the unit or for every break in work the following rules must be observed:

1. **Release the pressure from spray gun and hose.**
2. **Secure the WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.**
3. **Switch off unit.**

Be safety-conscious!

GB

Contents

	Page
Safety regulations for Airless spraying	24
Introduction to spraying with Airless units	25
Function of the unit	25
Areas of application	25
Materials which can be used	25
Technical data	25
Coating material	25
Notes on the high-pressure filter	25/26
Explanatory diagram Wagner EP 3000	26
Main elements of the Wagner EP 3000	27-29
1. Drive	27
Electric motor	27
Motor safety switch	27
Mains cable	27
2. Gear unit	27
3. Material feed pump	28
4. High-pressure fittings	28
Release valve	28
5. Pressure regulator unit	29
Transport by crane	29
Placing into operation	29/30
General requirements for application technology	30
Spray gun	30
High-pressure hose	30
Handling the high-pressure hose	30
Breaks in work	31
Placing out of operation and cleaning the unit	31

	Page
Malfunction checklist	32/33
Maintenance	34
Theoretical recoil force diagram for Airless spray tips	35
Spray tip selection	35
Airless tip table	36
Flow volume table	37
Maintenance and cleaning of Airless hard-metal tips	37
Spray gun accessories	37
Spare parts list – high-pressure spraying unit Wagner EP 3000	38
Spare parts diagram – high pressure spraying unit Wagner EP 3000	66
Spare parts list – material feed pump	39
Spare parts diagram – material feed pump	67
Spare parts list – high pressure filter	40
Spare parts diagram – high pressure filter	68
Spare parts list – trolley	40
Spare parts diagram – trolley	69
Tool	40
Standard equipment	41
Accessories	41/42
Wagner customer service depots	43
Important notes on product liability	71
CE Declaration of conformity	71
Warranty	71

Safety regulations for Airless spraying

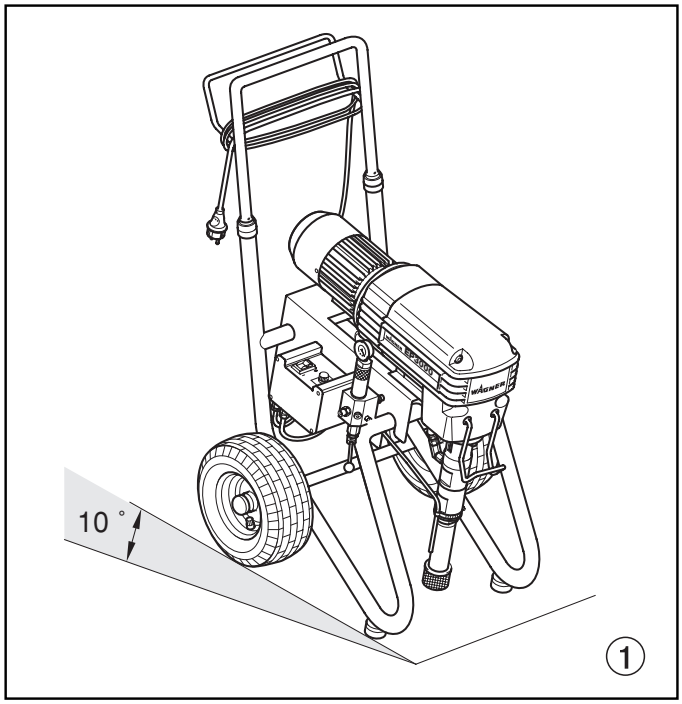
All local regulations in force must be observed.
In order to ensure safe operation of the Airless systems the safety regulations listed below must be followed:

1. In order to avoid dangers, read the operating instructions carefully and follow the instructions laid down in them.
2. **Only coating materials with a flash point of 21 °C or above may be used, without additional heating.**
3. **The use of this unit is prohibited in workshops which are covered under the explosion prevention regulations.**
4. **Never spray near sources of ignition; e.g. open flames, cigarettes – also cigars and pipes are sources of ignition –, sparks, hot wires and hot surfaces, etc.**
5. **Attention! Danger of injury by injection!**
   Never point the spray gun at yourself, other people or animals.
   Never put your fingers or hands into the spray jet. The very high spraying pressures can cause very serious injuries. Never use the spray gun without the safety guard.

   When installing and removing the tip and during breaks in work the spray gun must always be secured, so that it cannot be activated.
6. Wear respiratory equipment when spraying. The operator must be provided with a protective mask.

   In order to prevent work related illness, the manufacturer's regulations for the materials, solvents, and cleaning agents used must be observed when preparing, working with and cleaning the unit. Protective clothing, gloves and, in certain cases, protective skin cream are necessary to protect the skin.
7. **The spray gun and high pressure hose between unit and spray gun must be of a sufficient standard for the pressure produced in the unit.**

   The permissible operating pressure for the high-pressure hose, the manufacturer and date of manufacture must be indicated by a permanent identification marking on the hose. Furthermore, it must be constructed so that the electrical resistance between the connections to the unit and the spray gun is equal to or less than one megaohm.
8. Under certain conditions the flow speed can cause an electrostatic charge on the unit. This could cause sparks or flames on discharging. It is, therefore, important that the unit is always earthed over the electrical installation. The contact should be made using a shockproof socket earthed in accordance with the regulations.
9. When working indoors ensure that there is sufficient ventilation to remove the solvent vapors.
10. Extraction equipment should be installed by the user in accordance with the local regulations.
11. The objects being sprayed must be earthed.
12. When cleaning the unit, solvent should never be sprayed into a container with only a small opening (bunghole). A explosive gas/air mixture is likely to form. The container must be earthed.
13. **Cleaning the unit**
    A harsh jet should never be used to spray the unit. In particular a high-pressure or high-pressure steam cleaner should never be used. There is a danger that water will penetrate into the unit and cause a short-circuit.
14. **The mains plug should always be disconnected from the socket when work is being carried out on the electrical components.**
15. Work or repairs should only be carried out on electrical equipment by a trained electrician, even if the work is described in the operating instructions. No liability will be accepted for incorrectly installed electrics.
16. **Positioning when the ground is uneven**
    The front of the unit must point downwards so that the machine does not slip away.



Introduction to spraying with Airless units

In the Airless procedure using an electrical piston pump the coating material is sucked out of the material container and forced through a special tip. The narrowing of the diameter of the tip means that a pressure is built up of up to 210 bar. This enormous pressure results in a micro-fine atomisation of the coating material. Because no air is used to atomise the spraying material this procedure is called an airless process. This spraying method has the advantages that it produces the finest atomisation, very little mist and an extremely smooth, bubble-free surface. Airless spraying also has the additional advantage that it is extremely fast and very easy to manage.

Function of the unit

In order to provide a better understanding of how the unit works we will first give a a short description of the technical construction.

WAGNER Airless EP 3000 is a high-pressure spraying unit which works without using air and is driven by an electric motor.

On the motor shaft there is an electro-magnetic coupling which transfers the driving power over a cycloidal gear to the eccentric shaft.

The eccentric shaft moves the piston in the material feed pump up and down.

During the upward stroke the inlet valve opens and the coating material is sucked up.

During the downward stroke the exit valve opens and the coating material is conveyed under pressure to the spray gun.

Areas of application

Applying primer and lacquers to larger areas, sealing and protecting wood or impregnating wood, renovating buildings, facade protection and renovation, protection against rust and protecting buildings, coating roofs and heavy corrosion proofing, structural steel engineering and dockyards.

Materials which can be used

Water soluble and solvent containing lacquers and gloss paints, primers and fillers. Synthetic resin enamels, acrylic enamels, epoxy enamels, latex paints, reaction paints, dispersion paints, flame protection and thick film materials, zinc dust and ferric oxide paints, spray plaster, sprayable adhesives and bitumen-like coating materials.

The use of other coating materials is only permissible with the approval from the company WAGNER.

Technical data

Voltage		:	230 V, 50 Hz ~
		:	400 V, 50 Hz , V3~
Motor output P_1	(230 V)	:	3.1 kW
	(400 V)	:	2.9 kW
Protective system		:	IP 54
Fuse protection		:	16 A slow-blow
Mains cable		:	6 m long
Empty weight		:	88 kg
Sound level max.		:	84 dB (A)
Max. operating pressure		:	210 bar
Max. volume flow		:	5.6 l/min
Volume flow at 120 bar (water)		:	5.1 l/min
Special high pressure hose		:	15 m
Inflation pressure max.		:	1.4 bar

Coating material

Filtering

In spite of the intake filter, plug-in filter in the spray gun and the high-pressure filter it is generally recommended that the coating material is given an extra filtering.

Stir the coating material well before use.

Attention: When using motor driven stirring devices care must be taken that no air bubbles are produced by the stirring. Air bubbles make the intake of the material more difficult.

Viscosity

Certain coating materials should be diluted according to the manufacturer's guide-lines using an appropriate thinner.

The viscosity is not the only decisive factor determining the pressure necessary. Some coating materials are regarded as fluid, however, they require a high pressure.

Two-component coating materials

The respective processing time must be strictly adhered to. During this time the unit should be rinsed and cleaned using the appropriate cleaning agent.

Coating materials with abrasive pigments

These have a very abrasive effect on the valves, packings, spray guns and tips; thus considerably shortening their life-span.

Notes on the high-pressure filter

(fig. 2, item 1)

Choice of filter insert

Depending on the particular tip used.

For tip bores less than 0.38 mm / 015
Mesh size 0.16 mm - 100 mesh

For tip bores between 0.38 mm / 015
and 0.66 mm / 026
Mesh size 0.32 mm - 50 mesh

For tip bores over 0.66 mm / 026
and with filled coating materials
Mesh size 0.85 mm - 20 mesh
(standard equipment)

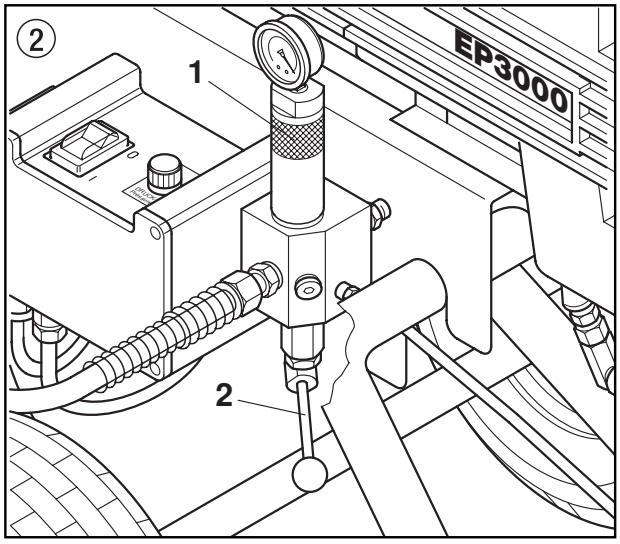
Part No. see page 40, item 2 high-pressure filter.

Switch off unit and release the pressure in the unit when working on the high-pressure filter.

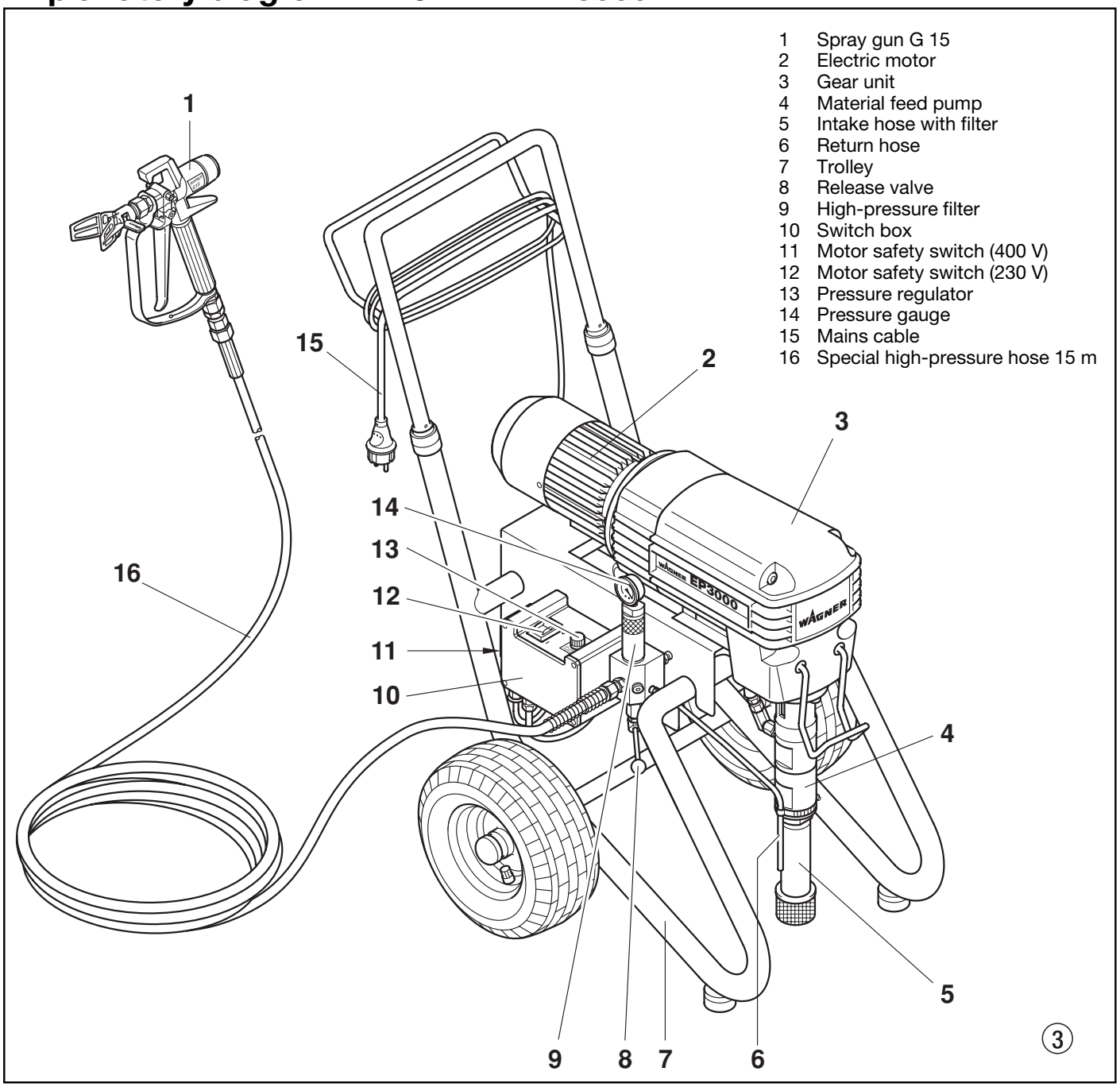
Attention:

Never unscrew the filter housing (fig. 2, item 1) while still under pressure if the high pressure filter is blocked. **Correct procedure:**

1. **Switch off unit.**
2. **Remove mains plug from the socket.**
3. **Release the safety unit on the spray gun and open trigger.**
4. **Open release tap (2) – lever relocated.**
5. **Unscrew the filter housing.**
6. **Clean or replace filter insert.**

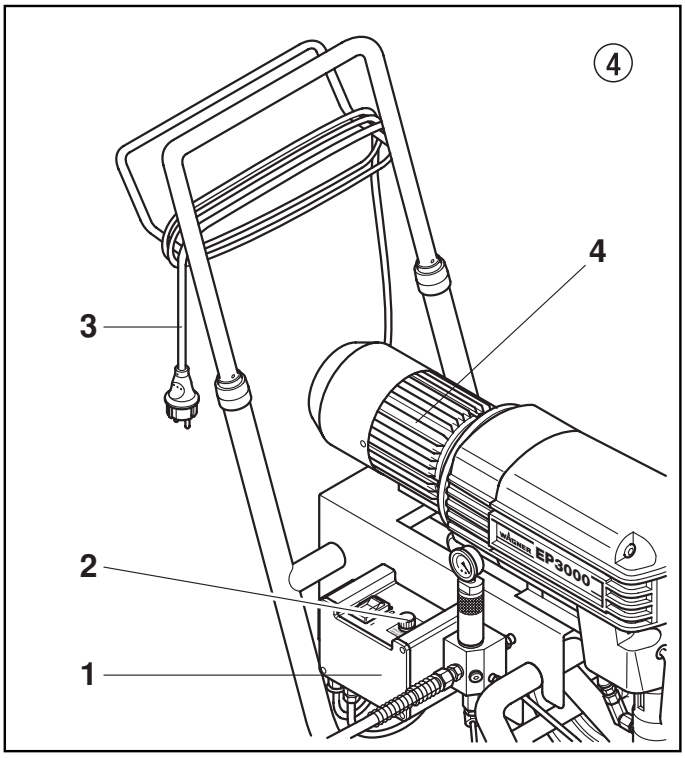


Explanatory diagram WAGNER EP 3000



Main elements of the WAGNER EP 3000

1. Drive



1 Switch box
2 Pressure regulator switch
3 Mains cable
4 Electric motor

Important: When using on building sites use 16 A slow-blow fuses because of possible drops in voltage.

Electric motor
The electric motor is maintenance-free.

EP 3000 230 V ~, 50 Hz
The unit has a single-phase induction motor with operational capacitor.

Motor safety switch

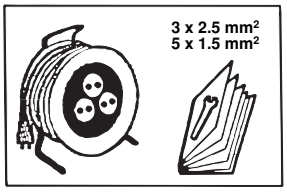
The safety switch automatically switches the motor off if it overloaded.

After about 2 - 3 minutes switch the motor safety switch back on.

Mains cable

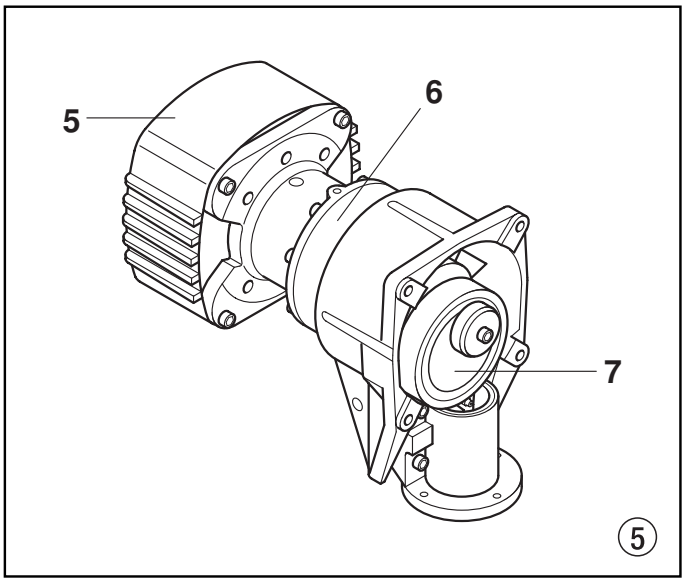
EP 3000 230 V~, 50 Hz
Length 6 m, diameter 3 x 2.5 mm^2
and specification HO7 RN-F3G2.5.

EP 3000 400 V~, 50 Hz, V3~
Length 6 m, diameter 5 x 1.5 mm^2
and specification HO7 RN-F5G1.5.



Attention: It is absolutely necessary that you use an extension cable with the above named specifications. Cable length up to 100 m depending on the coating material used. The extension cable must be rolled out completely. Furthermore, make sure that the connections are in perfect working order! Loss of voltage makes it more difficult to start the motor and reduces the performance of the unit.

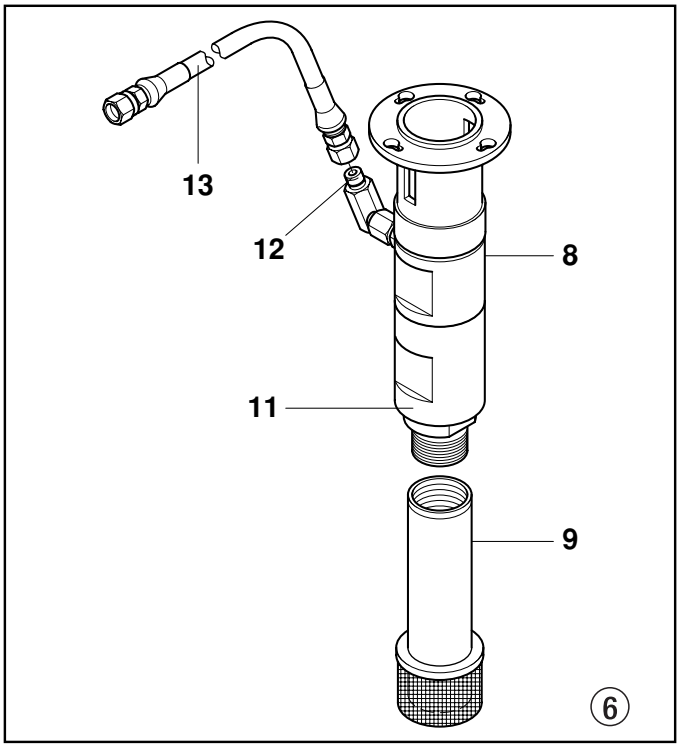
2. Gear unit



5 Electro-magnetic coupling
6 Cycloidal gear
7 Eccentric

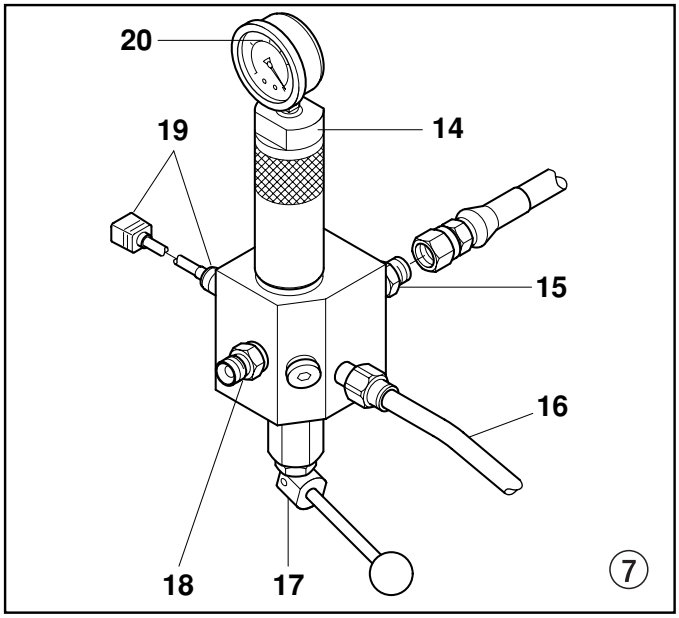
The gear unit includes the electro-magnetic coupling (5), the cycloidal gear (6) and the eccentric (7). The coupling is self-adjusting and the whole unit is maintenance-free.

3. Material feed pump



8 Material feed pump
9 Intake hose with filter
11 Intake valve
12 Angled connection 90°
13 Connection – hose to high-pressure filter

4. High-pressure fittings



14 High-pressure filter
15 Screwed socket for connecting hose to material feed pump
16 Return hose
17 Release valve
18 Connection for high-pressure hose
19 Pressure sensor
20 Pressure gauge

Release valve

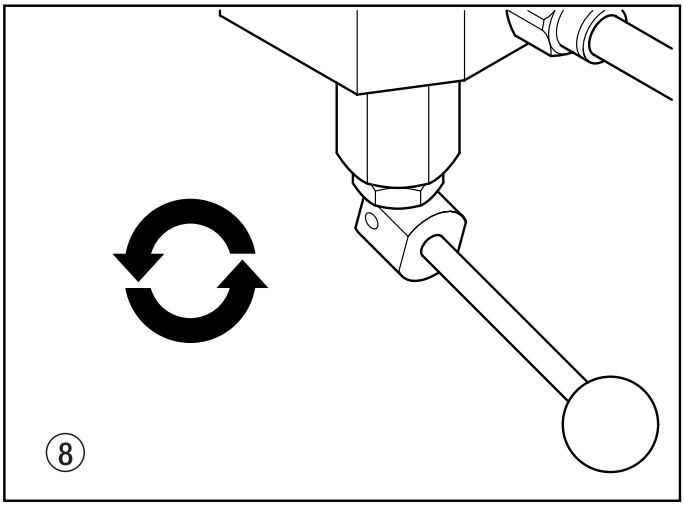
is for safety (pressure release), sucking and venting.

Lever relocated

Release valve opened.

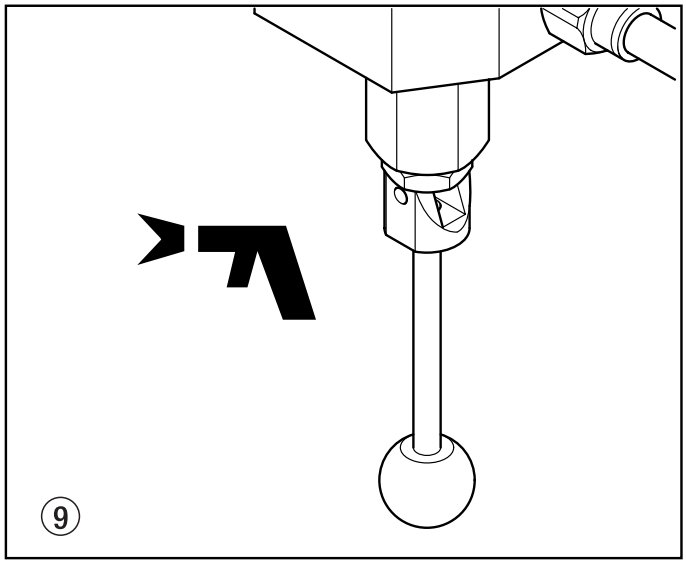
Connection over the return hose to the material container.

Pump sucks up coating material which is then pumped back through the return hose.



Lever in vertical position

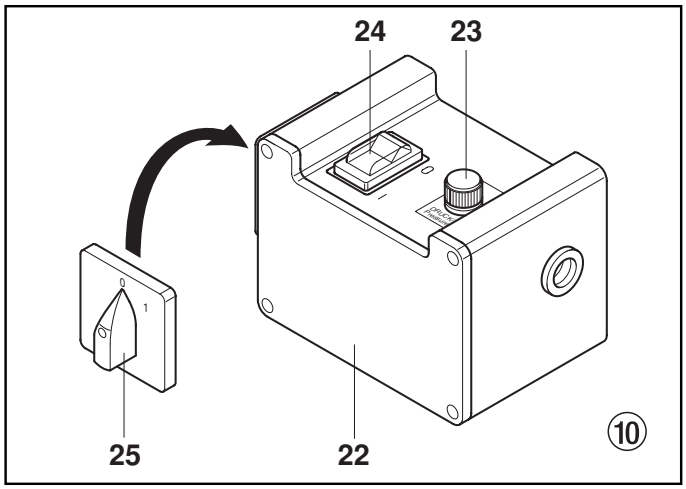
Release valve closed.
The material feed pump conveys coating material according to the setting on the pressure regulator.



Safety device

If the max. permissible operating pressure is exceeded than the pressure-spring loaded valve will automatically open. The excess pressure is thus released.

5. Pressure regulator unit



22 Switch box with electronic pressure regulator unit
23 Pressure regulator

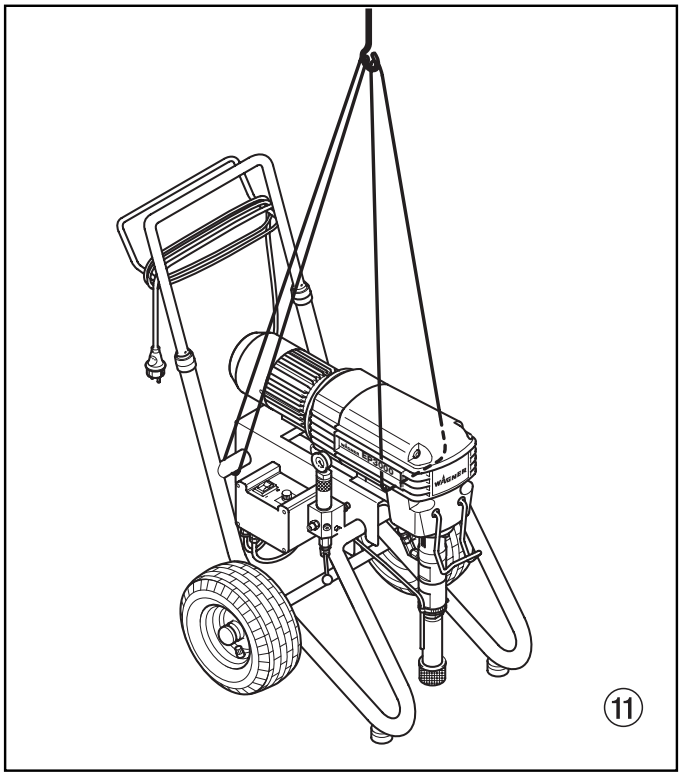
EP 3000 230 V
24 Motor safety switch

EP 3000 400 V
25 Motor safety switch

The required operating pressure is adjusted (infinitely variable) using the pressure regulator.
Turn right as far as possible – maximum operating pressure.
Turn left as far as possible – minimum operating pressure.

Transport by crane

Straps or cables (not wire cables) should be used when transporting the unit using a crane.



Placing into operation

1. Before connecting to the electricity supply ensure that the supply voltage corresponds with the details on the rating plate.

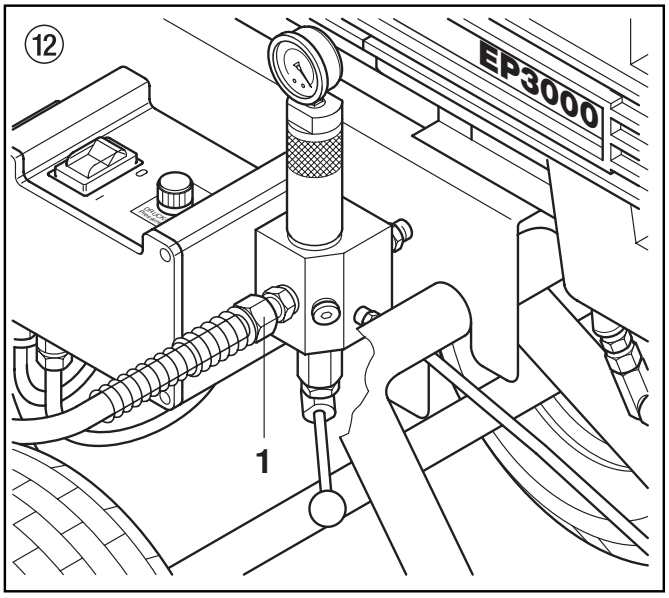
   The connection should be made using a shockproof socket earthed according to regulations.

2. Screw the special high-pressure hose (fig. 12, item 1) onto the high-pressure filter with open-ended spanner.

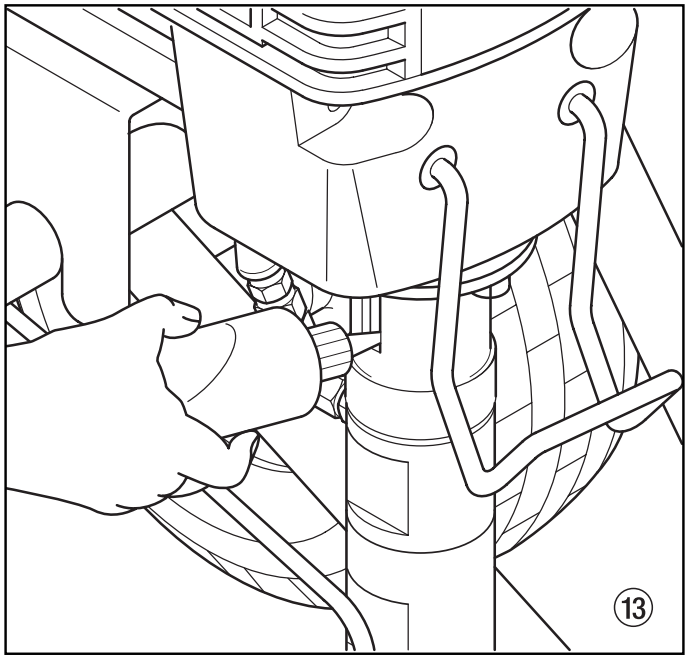
   Screw connection socket into the high-pressure hose.

   Screw the spray gun with the selected tip onto the high-pressure hose.

   When tightening and loosening the high-pressure hose (fig. 12, item 1), hold screwed socket of the high-pressure filter with open-ended spanner.



3. Fill lubricant. Only so much that no lubricant drops into the coating material container.



The lubricant prevents excessive wear and tear on the packings.

4. Turn the material feed pump and place into a container with an appropriate cleaning agent.
5. Open release valve ↻, see page 28.
6. Turn pressure regulator to the left as far as it will go.
7. Switch unit on.
8. Turn pressure regulator to the right. Wait until cleaning agent comes out of the return hose.
9. Close release valve ⋟ϒ, see page 28. Adjust pressure regulator to required operating pressure.
10. Spray the remaining cleaning agent out of unit into an open collecting container.
11. Allow the material feed pump to suck up the prepared coating material.
12. The unit is ready for spraying.

General requirements for application technology

Spray gun

Move the spray gun evenly while spraying to avoid an irregular spraying effect. The spraying movement should come from the arm and not the wrist. Keep a parallel distance of 30 cm between spray gun and object being sprayed. The sides of the spray jet should not be too defined. The edges should fade away gradually, so that the next run can slightly overlap. Always move the spray gun parallel and at 90° to the spray surface thus producing the least paint mist.

Attention

If the spray jet has sharp edges and streaks increase operational pressure and thin the coating material.

Tip blocked

See maintenance instructions for Airless tips, page 37.

High-pressure hose

The unit is fitted with a high-pressure hose especially suitable for electrically driven piston pumps. Using hose couplings a high-pressure hose length of up to 60 m can be achieved without a significant loss of pressure occurring at the nozzle. For functional and safety reasons and to achieve the longest life-span we recommend that only original WAGNER replacement hoses are used.

Handling the high-pressure hose

Sharp bends and buckling of the high-pressure hose should be avoided, the smallest bending radius should be about 20 cm. Protect the high-pressure hose from being run over and from sharp objects and edges.

Attention

Danger of injury from leaks in the high-pressure hose. Do not use damaged high-pressure hoses. Never repair a faulty high-pressure hose yourself!

Breaks in work

1. Turn pressure regulator to the left.
2. Open release valve ↻, see page 28.
3. Switch off unit.
4. Open trigger of the spray gun in order to release the pressure from the high-pressure hose and spray gun.
5. Secure the spray gun, see Operating manual of the spray gun.
6. If the tip is to be cleaned see instructions page 37.
7. Leave intake pipe in the coating material or place in an appropriate cleaning agent.
   The intake pipe, filter and unit should not be allowed to dry out.

   Attention

   When using quick-drying or two-component coating materials, always rinse unit with an appropriate cleaning agent before they harden.

Placing out of operation and cleaning the unit

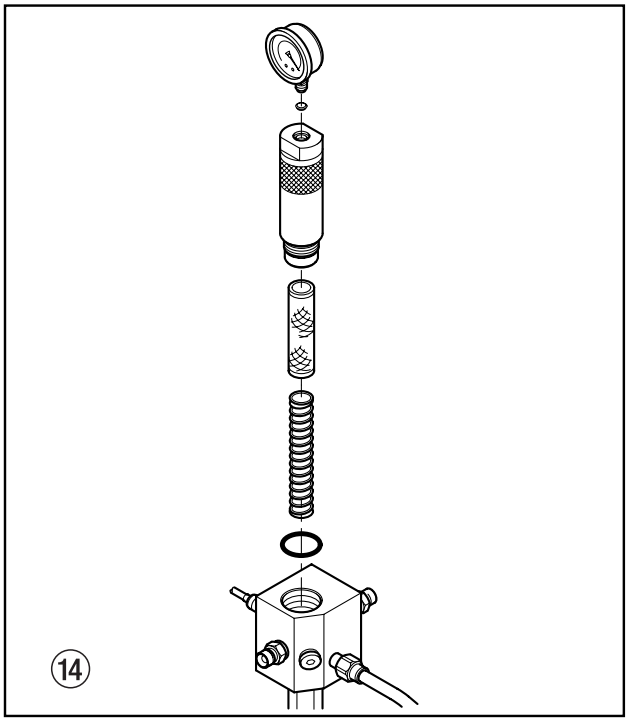
Cleanliness is the best guarantee for a problem-free operation. Clean the unit after work has been finished. No left over coating materials should be allowed to dry and solidify in the unit. The appropriate cleaning agent for the coating material (only those with a flash point over 21 °C) should be used.

1. **Secure the spray gun,** see Operating manual of the spray gun.
   Dismantle and clean the tip, see Page 37.
2. Swivel intake hose and place into an appropriate cleaning agent. Release the safety unit on the spray gun. Open trigger, pump the remaining coating material from the high-pressure hose and spray gun into the coating material container. If the coating material contains solvents earth coating material container.

   Caution! Never pump or spray into a container with only a small opening (bunghole), see safety regulations page 24.
3. Run unit with opened spray gun, re-circulating the cleaning agent, until pure cleaning agent comes out.
4. Open release valve ↻ (see page 28) in order to remove the remaining coating material from the return hose.
5. Remove intake hose from cleaning agent. Close release valve ↻, see page 28. Pump cleaning agent into a collecting container, thus emptying the unit of cleaning agent.
6. Clean all filters. Thoroughly clean the outside of the spray gun and high-pressure hose.

   Attention
   The unit should not be left under pressure when work has been finished. Open release valve ↻, turn pressure regulator to the left as far as it will go (minimum pressure).
7. Shutting down for a longer period of time (holiday period). Clean unit thoroughly. Then quickly rinse using engine oil (e.g. SAE 15 – W 40) in order to protect the unit.
8. Switch off unit.
9. **High-pressure filter**

   When working on the high-pressure filter switch off unit and release pressure.
   Open release valve ↻.
   Open high-pressure filter, unscrew filter housing. Clean all parts using an appropriate cleaning agent. If compressed air is available blow through filter insert and support. Reassemble high-pressure filter. Tighten the filter housing by hand.



10. **A harsh jet should never be used to spray the unit. In particular a high-pressure or high-pressure steam cleaner should never be used. There is a danger that water will penetrate into the unit and cause a short-circuit.**

Malfunction checklist

Fault	Possible cause	Remedy
The unit will not start	1. No mains voltage	1. Check
	2. Mains supply fuses have a too low rating	2. Replace fuses with 16 A slow-blow
	3. Damaged or too weak extension cable	3. Use an extension cable with a minimum cross section of 3 x 2.5 mm^2 (230 V) or 5 x 1.5 mm^2 (400 V).
	4. Plant too cold (ambient temperature under 5 °C)	4. The plant must be warmed slightly
	5. Operating capacitor defect	5. Replacement by an electrician
	6. The safety switch automatically switches the motor off if it over-loaded.	6. After about 2 - 3 minutes switch the motor safety switch back on.
	Attention If none of the causes given are the reason for the malfunction then the fault lies with the electric motor and can be repaired at the customer service center.	
The unit starts but does not suck any coating material	1. No coating material or intake hose not immersed completely	1. Fill coating material or immerse intake hose completely in coating material
	2. Intake filter blocked	2. Clean or replace filter
	3. Intake hose loose on intake valve	3. Clean connection and tighten
	4. Intake valve stuck	4. Unscrew intake hose, lightly knock valve ball with screw driver or pin. If unsuccessful remove intake valve and clean
	5. Outlet valve stuck, dirty or has worn parts	5. Dismantle outlet valve. Clean or replace parts
	6. Intake valve damaged	6. Replace parts
	7. Piston worn	7. Replace piston and packings
	8. Pressure regulator not turned clockwise	8. Turn pressure regulator clockwise
	9. Pressure sensor faulty	9. Have replaced by WAGNER customer service
The unit sucks material but a pressure is not built up	1. Outlet valve stuck, dirty or has worn parts	1. Dismantle outlet valve. Clean or replace parts
	2. Piston/packing worn	2. Replace piston and packings
	3. Pressure regulator not turned clockwise	3. Turn pressure regulator clockwise

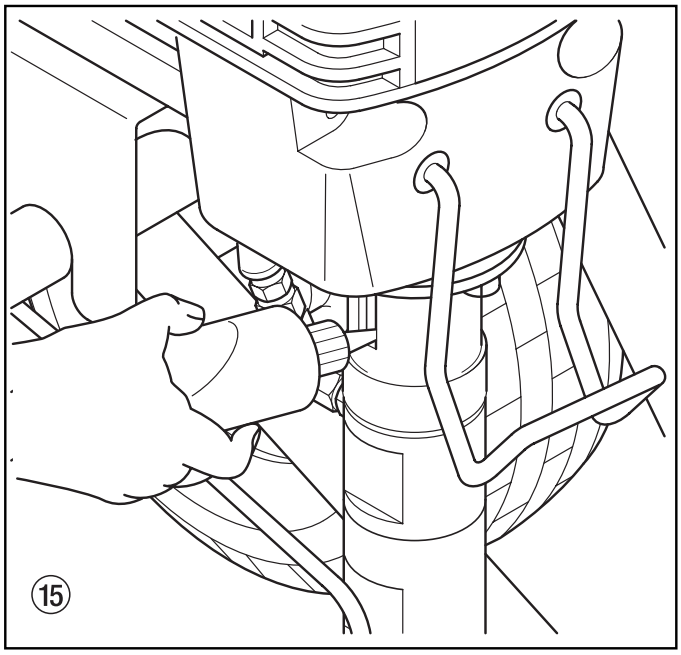
Malfunction checklist

Fault	Possible cause	Remedy
The unit sucks coating material, pressure is built up, however pressure drops drastically when the spray gun is opened (low performance)	1. No tip on the spray gun	1. Use correct tip
	2. Tip bore too large	2. Use smaller or new tip
	3. Intake filter blocked	3. Clean or replace filter
	4. Spray gun filter insert blocked	4. Clean or replace filter. Have replacement filter ready
	5. Spray gun filter insert too fine for coarse material	5. Use correct filter
	6. Intake hose not screwed tightly onto intake valve	6. Clean connection thoroughly and tighten
	7. Intake hose leaky	7. Clean connection thoroughly and tighten or exchange intake hose
	8. Outlet valve parts worn	8. Replace parts
	9. Intake valve parts worn	9. Replace parts
	10. High-pressure filter blocked	10. Clean high-pressure filter
	11. Overall hose length too long	11. Shorten the length of the hose, use original hose
The unit sucks coating material but no material comes out of the return hose	1. Return hose blocked	1. Remove the pressure from the unit, remove return hose and clean
Irregular pressure build up	1. Pressure switch defect	1. Take to authorized Wagner service point
Pressure fluctuations	1. High-pressure hose unsuitable	1. Use special high-pressure hose
	2. Suction hose loose at intake valve	2. Thoroughly clean connection and tighten
	3. Intake valve leaky or dirty	3. Dismantle intake valve. Clean or replace parts
	4. Outlet valve dirty or parts worn	4. Dismantle outlet valve. Clean or replace parts

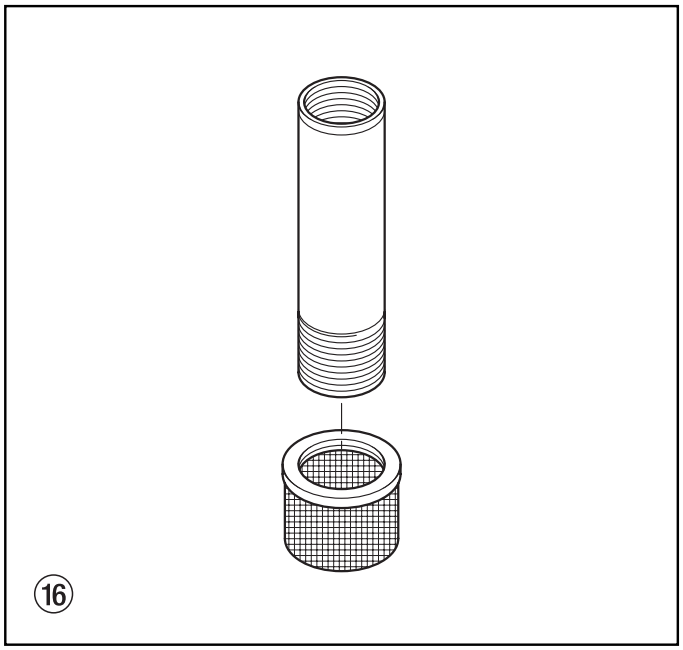
Maintenance

1. Daily:

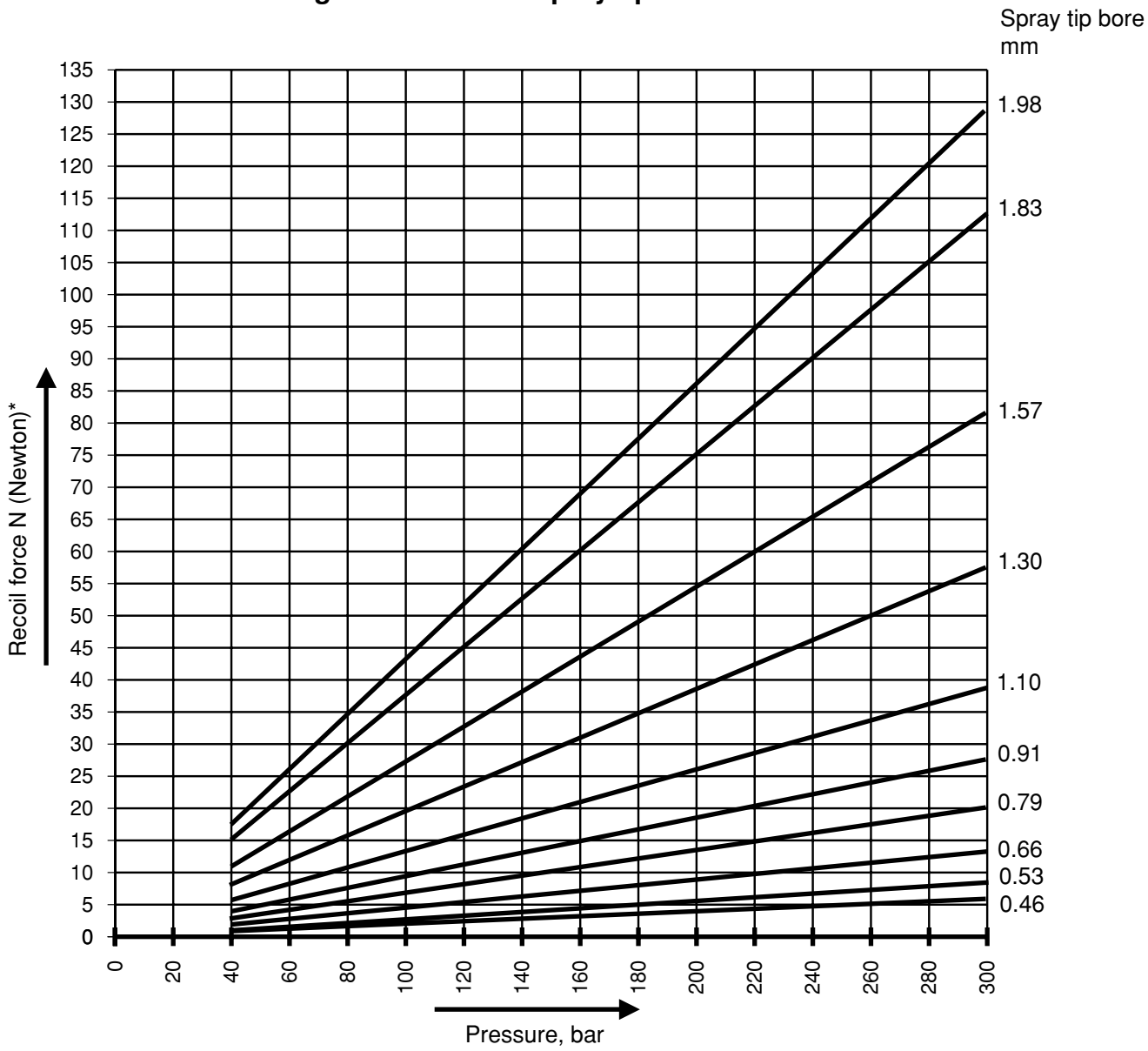
   Fill lubricant. Only enough so that no lubricant drips into coating material container.



2. Unscrew intake hose filter. Clean with a hard brush and an appropriate cleaning agent.



Theoretical recoil force diagram for Airless spray tips



*Measured with water

This is the force acting on the gun and transmitted to the hand guiding the gun. Values for higher spraying pressures can be calculated proportionally.
Attention: An additional turning moment may be caused when using pole guns. Hold pole gun with both hands.

Spray tip selection

Selection of the correct tip is essential for correct and efficient spraying. In many cases, the right tip can be determined only by conducting a spray test.

Here are a few rules:
The spray fan must be uniform.
If streaks appear in the spray fan, the spraying pressure is too low or the viscosity of the material is too high.
Remedy: Increase pressure or thin the material. Each pump delivers a specific volume directly proportional to the size of the tip:

Rule of thumb: large tip = low pressure
small tip = high pressure

A very wide range of tips is available with widely ranging spaying angles.

Airless tip table

GB

WAGNER Professional tip
up to 270 bar (27 MPa)

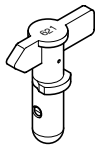
without tip
F thread (11/16 - 16 UN)
for Wagner spray guns
Order no. **1006 001**

without tip
G thread (7/8 - 14 UN)
for Graco/Titan spray guns
Order no. **1006 002**

WAGNER tip
up to 530 bar (53 MPa)

without tip
Order no. **1088 001**

Standard tips
up to 530 bar (53 MPa)



Application		Tip marking	Spray angle	Bore inch / mm	Spraying width mm [1]	Order no.	Order no.	Order no.
Natural paints **Clear paints** **Oils**	Spray gun filter "RED"	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
		609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Synthetic-resin paints **PVC paints**		111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
		611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Paints, primers **Zinc chromate base** **Fillers**		113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
		213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
		313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
		413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
		513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
		613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
		813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Fillers **Spray plasters** **Rust protection paints**	Spray gun filter "YELLOW"	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
		315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
		615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
		715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
		815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Spray plasters **Rust protection paints** **Red lead** **Latex paints**		217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
		317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
		417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
		517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
		617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
		717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Spray gun filter "WHITE"	219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
		319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
		419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
		519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
		619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
		719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
		819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Mica paints **Zinc dust paints** **Dispersions**		221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
		421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
		521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
		621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
		821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Rust protection paints		223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
		623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersions **Binder, glue** **and filler paints**		225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
		425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
		525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
		625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
		825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
	Spray gun filter "GREEN"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
		427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
		527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
		627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
		827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
		629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
		231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
		431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
		531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
		631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
		433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
		235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
		435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
		535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
		635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
		839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Large-area coatings		243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
		543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
		552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Spray width at about 30 cm to the object and 100 bar (10 MPa) pressure with synthetic-resin paint 20 DIN seconds.

Flow volume table

Tip ø mm	Tip ø inch (“)	Spray angle	Flow volume in l/min* at 70 bars	at 100 bars	at 150 bars
0.18	0.007	10-20-50°	0.16	0.19	0.26
0.23	0.009	10-20-40-50-60°	0.23	0.26	0.30
0.28	0.011	10-20-40-50-60-80°	0.30	0.38	0.47
0.33	0.013	10-20-40-50-60-80°	0.45	0.57	0.69
0.38	0.015	10-20-40-50-60-80°	0.61	0.72	0.91
0.46	0.018	20-40-50-60-80°	0.95	1.14	1.40
0.53	0.021	20-40-50-60-80°	1.25	1.56	1.90
0.66	0.026	20-40-50-60-80°	1.90	2.32	2.80
0.79	0.031	40-50-60-80°	2.84	3.50	4.20
0.91	0.036	40-50-60-80°	3.79	4.56	5.50
1.10	0.043	50-60-80°	5.69	6.84	8.30
1.30	0.052	50°	7.60	9.12	11.10

*Flow volume refers to water.

Maintenance and cleaning of Airless spray tips

Standard tips

If a different tip type has been fitted, then clean it according to manufacturer’s instructions.

The tip has a bore processed with the greatest precision. Careful handling is necessary to achieve long durability. Do not forget the fact that the hard-metal insert is brittle! Never throw the tip or handle with sharp metal objects.

The following points must be observed to keep the tip clean and ready for use:

1. Open the relief valve (valve position ⟲).
2. Switch off unit.
3. Dismount the tip from the spray gun.
4. Place tip in an appropriate cleaning agent until all coating material residue is dissolved.
5. If there is pressure air, blow out tip.
6. Remove any residue by means of a sharp wooden rod (toothpick).
7. Check the tip with the help of a magnifying glass and, if necessary, repeat points 4 to 6.

Spray gun accessories

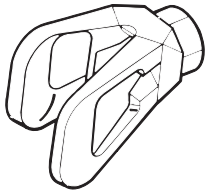
Flat jet adjusting tip

up to 250 bar (25 MPa)

Tip marking	Bore mm	Spray width at about 30 cm removal of spray object Pressure 100 bar (10 MPa)	Use	Flat jet adjusting tip Order no.
15	0.13 - 0.46	5 - 35 cm	Paints	**0999 057**
20	0.18 - 0.48	5 - 50 cm	Paints, fillers	**0999 053**
28	0.28 - 0.66	8 - 55 cm	Paints, dispersions	**0999 054**
41	0.43 - 0.88	10 - 60 cm	Rust protection paints - dispersions	**0999 055**
49	0.53 - 1.37	10 - 40 cm	Large-area coats	**0999 056**

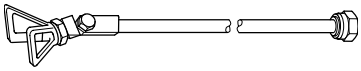
Contact protection

for the flat jet adjustment tip



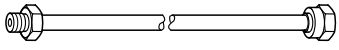
Order no. **0097 294**

Tip extension with slewable knee joint (without tip)



Length 100 cm — Order no. **0096 015**
Length 200 cm — Order no. **0096 016**
Length 300 cm — Order no. **0096 017**

Tip extension



Length 15 cm — Order no. **0999 320**
Length 30 cm — Order no. **0999 321**
Length 45 cm — Order no. **0999 322**
Length 60 cm — Order no. **0999 323**

Spare parts list – high-pressure spraying unit WAGNER EP 3000

(Spare parts diagram, see page 66)

Item	Part No. 230 V	Part No. 400 V	Description	Qty.
1	0291 531	0291 531	Covering	1
2	9802 529	9802 529	Oval head screw	4
3	0291 536	0291 536	Hook	1
4	9821 505	9821 505	Spring washer	6
5	9810 107	9810 107	Hexagon nut	2
6	0256 396	0256 396	Type plate	2
8	0089 372	0089 372	Washer	2
9	9800 315	9800 315	Fillister head screw	6
10	9821 508	9821 508	Spring washer	1
11	9810 110	9810 110	Hexagon nut	1
12	0291 532	0291 532	High pressure hose	1
13	0090 447	0090 447	Angled connection	1
15	———	———	Material feed pump, see page 39	
16	9850 643	9850 643	Hose clip	1
17	0258 308	0258 308	Tube	1
18	0253 244	0253 244	Filter	1
19	9800 115	9800 115	Hexagon bolt	1
20	9800 320	9800 320	Fillister head screw	2
23	———	———	High pressure filter, see page 40	
24	0291 541	0291 541	Pressure regulator	1
25	9953 670	———	Motor safety switch 230 V~, 50 Hz, 16 A	1
	———	0256 348	Motor safety switch 400 V, 50 Hz, V 3~, 8 A	1
26	0291 438	0291 438	Cover	1
27	9802 250	9802 250	Oval head screw	4
28	9802 252	9802 252	Hexagon bolt	4
29	9951 652	———	Mains cable HO7 RN-F3G2,5, 6 m	1
	———	0256 214	Mains cable HO7 RN-F5G1,5, 6 m	1
30	9952 800	———	Capacitor 60 MF / 400 V (230 V~, 50 Hz)	1
31	———	———	Trolley, see page 40	

Spare parts list – material feed pump (Spare parts diagram, see page 67)

Item	Part No.	Description	Qty.
1	9822 604	Locking ring	1
2	0291 304	Housing, upper part	1
3	9830 107	Cylinder pin	1
4	0291 515	Piston	1
5	9894 229**	Pressure spring	1
6	0258 323	Ball bearing traveller	1
7	9870 113**	Seal	1
8	9841 502**	Ball 10	1
9	0294 516**	Valve face	1
12	0123 328	Valve screw	1
13	0291 403	Supporting ring	1
14	0111 456*	Packing, PE	3
15	0291 376*	Packing, leather	2
16	0291 355*	Pressure ring	1
17	9894 223*	Spring washer	1
18	0291 391	Bush	1
20	9971 452*	O-ring 42 x 1.5	1
21	9971 453*	O-ring 51 x 2	1
22	0010 754	Screwed socket, NPSM 3/8 – M 16 x 1.5	1
23	9970 103	Sealing ring	1
25	0291 350	Cylinder, upper part	1
26	9894 224*	Spring washer	1
27	0291 412*	Pressure ring	1
28	0111 452*	Packing, PE	3
29	0291 377*	Packing, leather	2
30	0291 417	Supporting ring	1
31	9971 451*(**)	O-ring 55 x 2	1
32	0291 353	Cylinder, lower part	1
34	0279 462	Spring rest	1
35	0037 776***	Pressure spring	1
36	0258 319***	Ball 25.4	1
37	0169 406***	Valve face	1
38	9971 434*(***)	O-ring 48 x 2	1
39	0291 483	Valve housing	1
	0256 701*	Service-Set, packings	
	0258 721**	Service-Set, outlet valve	
	0258 722***	Service-Set, intake valve	

Spare parts list – high-pressure filter (Spare parts diagram, see page 68)

Item	Part No.	Description	Qty.
1	0047 798	Pressure gauge	1
2	9970 109	Sealing ring	1
3	0279 586	Filter housing	1
4	3514 068	Filter insert mesh size 0.16 mm – 100 mesh	1
	3514 069	Filter insert mesh size 0.32 mm – 50 mesh	1
	0291 564	Filter insert mesh size 0.85 mm – 20 mesh (standard equipment)	1
5	9894 245	Filter support	1
6	3514 072	O-ring	1
7	0291 544	Distributor block	1
9	0010 754	Screwed socket M 16 x 1,5 – NPSM 3/8	2
10	9970 103	Seal ring	3
11	9885 561	Screwed socket	1
12	9881 912	Return hose	1
13	9904 302	Plug M 16 x 1,5	1
14	0256 387	Seal ring	1
15	0256 216	Release valve	1
16	9871 027	O-ring	1
17	0291 160	Sensor	1

Spare parts list – trolley (Spare parts diagram, see page 69)

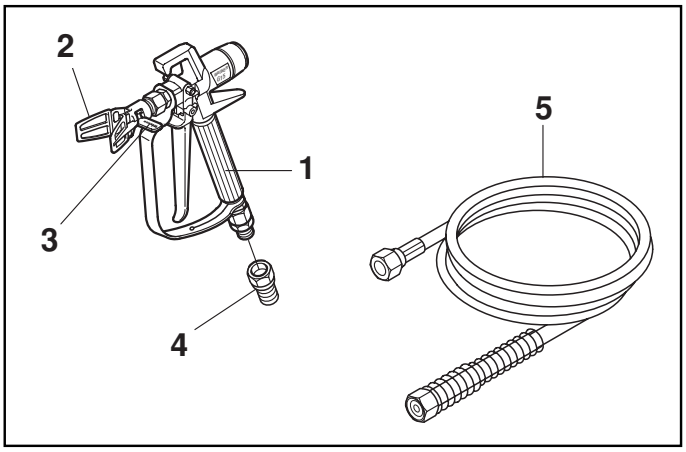
Item	Part No.	Description	Qty.
1	0291 535	Handle	1
2	9801 202	Screw	2
3	0294 582	Guide	2
4	9841 504	Retaining spring	4
5	0294 580	Stop	2
6	0294 581	Holding bush	2
8	0088 327	Spring washer	2
9	3554 008	Screw	2
10	0291 565	Trolley frame	1
11	0090 628	Rubber foot	2
12	9800 318	Screw	2
13	9890 104	Hub cap	2
14	0294 534	Washer	4
15	0270 301	Wheel	2

Tool Part No. 0256 800

Part No.	Description	Qty.
9994 683	Tool kit	1
9991 101	Double-ended spanner 19 x 22	2
0999 318	Hexagonal spanner 1/4"	1
9991 202	Hexagonal spanner 8 mm	1
9992 504	Lubricating oil 250 ml	1

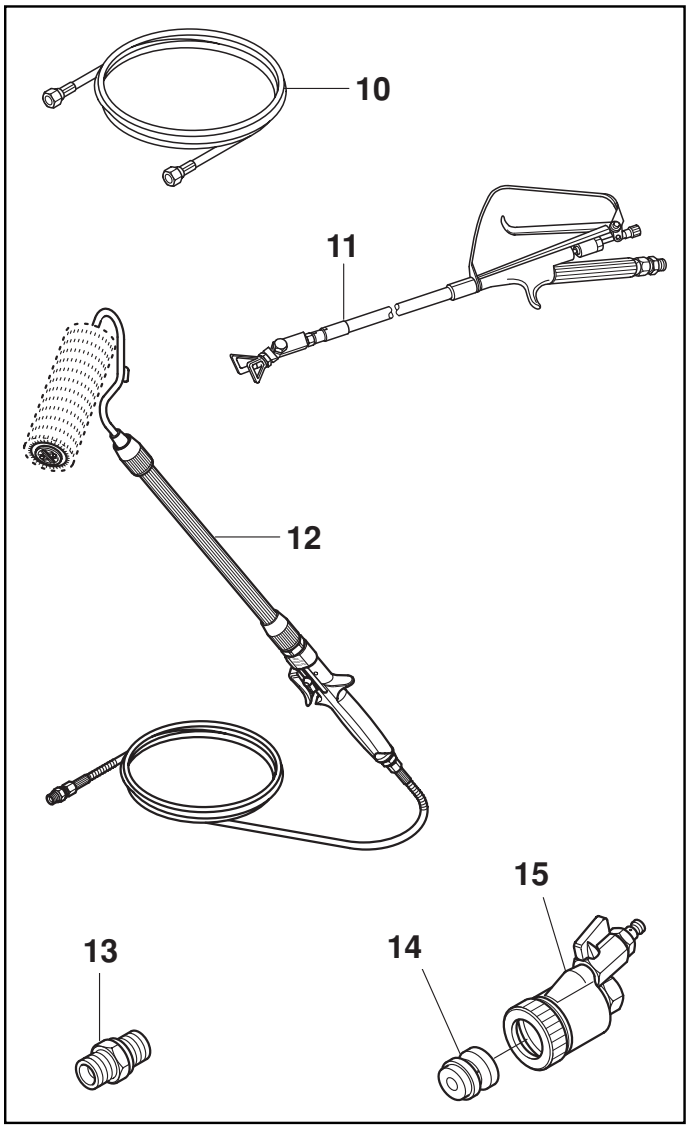
Standard equipment

Item	Part No.	Description
1	0347 002	Spray gun G 15
2	1088 001	Wagner tip holder
3	1088 431	Wagner tip 0.79 mm /031 - 40°
4	0097 204	Connection socket M 16 x 1.5 – NPSM 3/8
5	9984 506	Special high-pressure hose DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8



Accessories

Item	Part No.	Description
10	9984 504	Hose whip 2.5 m, M 16 x 1.5
	0256 320	Double socket NPSM 3/8 - M 16 x 1.5 (for hose whip without fig.)
11	0096 004	Pole gun 30 cm
	0096 019	Pole gun 100 cm
	0096 005	Pole gun 150 cm
	0096 006	Pole gun 270 cm
12	0345 010	Inline Roller IR-100
13	0256 343	Double socket NPSM 3/8 (for hose extension)
14	0268 905	Texture tip set 4, 6, 8,10 mm
15	0258 202	Spray tip for use with Airless filler (mottled texture) with air support
	0258 720	Mottled texture set: Spray tip, texture tip set, tip cleaning needle and air hose DN 9, 15 m with rapid action coupling (not shown).

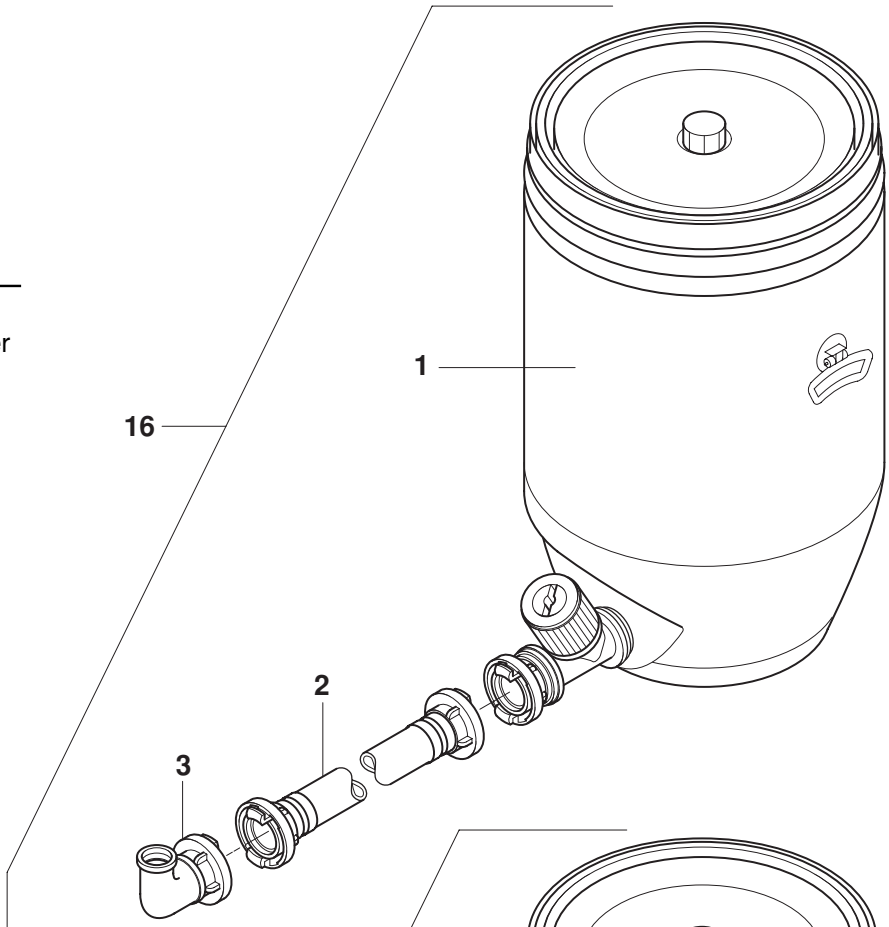


Accessories

16 Dispersion system

Part No. 0258 712

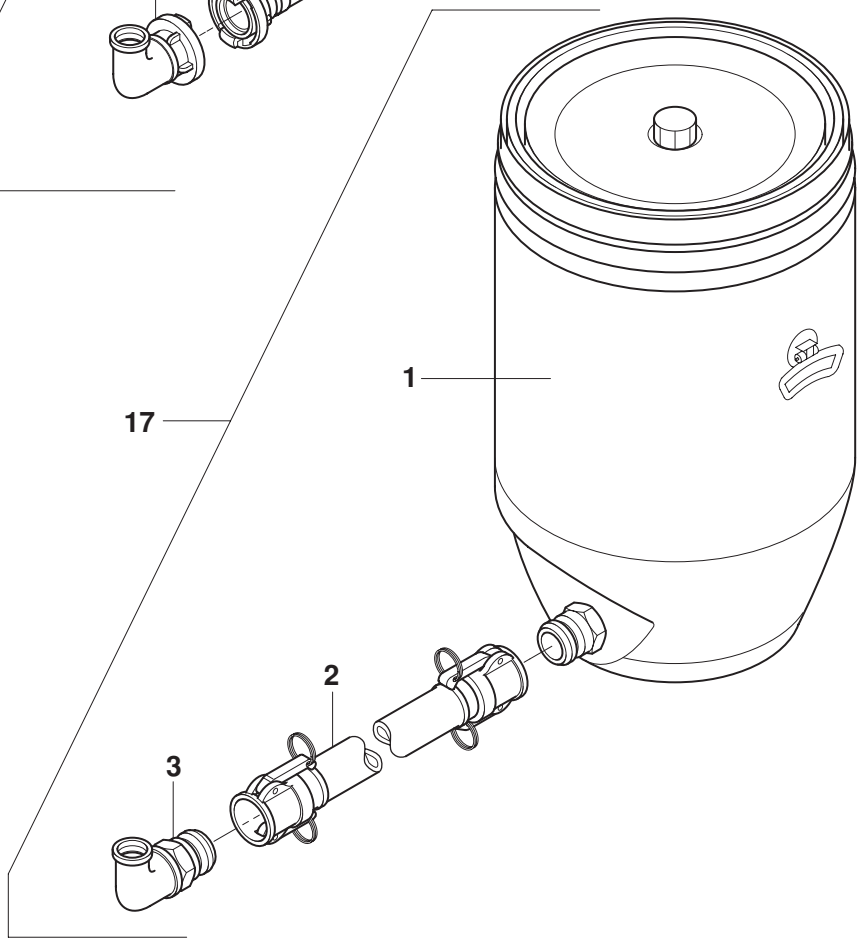
Item	Part No.	Description
1	0258 714	Material container
2	0342 205	Intake hose
3	0258 713	Elbow



17 Filler system

Part No. 0258 715

Item	Part No.	Description
1	0258 718	Material container
2	0258 717	Intake hose
3	0258 716	Elbow



MANUFACTURING AND SALES COMPANIES

D

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal Str. 18
88677 Markdorf
Fed. Rep. of Germany

Phone 07544 / 5050
Fax 07544 / 505-200

CH

Wagner International AG
Industriestr. 22
9450 Altstätten
Switzerland

Phone 071 / 7 57 22 11
Fax 071 / 7 57 22 22

Japan

Wagner Spraytech
Japan / Ltd.
2-35, Shinden-Nishimachi
Osaka / Japan

Phone 720 / 743561
Fax 720 / 743426

USA

Wagner Spraytech Corp.
P.O. Box 9362
Minneapolis / Minn. 55440
USA

Phone 612 - 553 / 7000
Fax 612 - 553 / 7288

SALES AND SERVICE COMPANIES

A
J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Austria
Phone 0043/1/2707781-0
Fax 0043/1/2788430

AUS
Wagner Spraytech
Australia Pty. Ltd.
POB 286
Mordialloc, 3195
Australia
Phone 03/5872000
Fax 03/5809120

B
Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Meise-Wolvertem
Belgium
Phone 02/2694675
Fax 02/2697845

DK
Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Denmark
Phone 43632811
Fax 43430528

E
Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spain
Phone 93/6800028
Fax 93/6800555

F
J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
France
Phone 01/60114050
Fax 01/69817257

GB
Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
Great Britain
Phone 0 12 95 / 265 353
Fax 0 12 95 / 269 861

HK
J. Wagner GmbH (HK)
Room 1801 – 02
Tai Sang Comm. Bldg.
24 – 34 Hennessy Road
Wanchai
Hong Kong
Phone 852 / 865 1802
Fax 852 / 529 1753

I
Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italy
Phone 039 / 6010474
Fax 039 / 6010601

NL
Wagner Spraytech
(Nederland) BV
Postbus 1656
3600 BR Maarssen
Netherlands
Phone 030 / 2414155
Fax 030 / 2411787

NZ
Wagner Spraytech (NZ) Ltd.
P.O. Box 12629
Penrose, Auckland
New Zealand
Phone 09/641169
Fax 09/642790

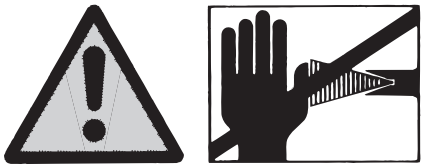
S
Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Sweden
Phone 042/150020
Fax 042/150035

A list of international WAGNER distributors is available on request

F

Attention!

Danger de blessure par injection de produit! Les groupes „Airless“ produisent des pressions de projection extrêmement élevées.



Danger

Ne jamais exposer les doigts, les mains ou d'autres parties du corps au jet!
Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d’autres personnes ou vers des animaux.
Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l’injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

Avant toute mise en service, respecter les points suivants conformément aux instructions de service:

1. **Ne jamais utiliser un équipement défectueux**
2. **Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
3. **Assurer la mise à la terre correcte. La prise de réseau doit être équipée d’un contact de protection (terre).**
4. **Vérifier et respecter les pressions admissibles pour le flexible et le pistolet**
5. **Contrôler l'étanchéité de tous les raccords**

Respecter sans faute les instructions relatives au nettoyage et à l'entretien réguliers du matériel.
Avant toute intervention sur le matériel et pendant chaque interruption de travail, observer les règles suivantes:

1. **Evacuer la pression du pistolet et du flexible**
2. **Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
3. **Arrêter le groupe**

Ne négligez pas la sécurité

F

Sommaire

Page

Prescriptions de sécurité pour la projection à haute pression (Airless)..... 46

Introduction à la projection avec les équipements à haute pression..... 47

Fonctionnement du matériel..... 47

Domaines d'application..... 47

Produits utilisables..... 47

Caractéristiques techniques..... 47

Produits de revêtement..... 47

Notes au sujet du filtre à haute pression..... 47/48

Vue d'ensemble WAGNER EP 3000..... 48

Eléments principaux de WAGNER EP 3000..... 49-51

1. Entraînement 49

Moteur électrique..... 49
Interrupteur-protecteur du moteur..... 49
Câble d'alimentation..... 49

2. Unité de transmission..... 49

3. Pompe de produit..... 50

4. Accessoires à haute pression..... 50
Vanne de décharge..... 50

5. Unité de réglage de la pression..... 51
Bouton de réglage

Transport par palan..... 51

Mise en service..... 51/52

Généralités de la technique d'application..... 52
Pistolet..... 52
Flexible à haute pression..... 52
Maniement du flexible à haute pression..... 52

Interruptions de travail..... 53

Mise hors service et nettoyage..... 53

Page

Dépannage..... 54/55

Entretien..... 56

Diagramme de la force de recul des buses..... 57

Choix des buses..... 57

Tableau des buses..... 58

Tableau des débits et des volumes..... 59

Entretien et nettoyage de buses en carbure..... 59

Accessoires de pistolets..... 59

Liste des pièces du groupe WAGNER EP 3000..... 60

Eclaté du groupe WAGNER EP 3000..... 66

Liste des pièces de la pompe de produit..... 61

Eclaté de la pompe de produit..... 67

Liste des pièces du filtre à haute pression..... 62

Eclaté du filtre à haute pression..... 68

Liste des pièces du chariot..... 62

Eclaté du chariot..... 69

Outillage..... 62

Equipement standard..... 63

Accessoires..... 63/64

Points de S.A.V. Wagner..... 65

Responsabilité du fabricant..... 72

CE Déclaration de conformité..... 72

Bulletin de garantie..... 72

F

Prescriptions de sécurité pour la projection à haute pression (Airless)

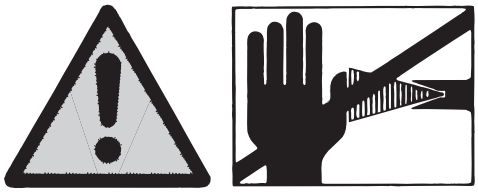
Observer les prescriptions en vigueur sur le plan local.

Pour une utilisation sûre des dispositifs de projection à haute pression, observer en particulier les points suivants:

1. Lire attentivement le mode d'emploi et respecter les instructions données afin d'éviter tout danger
2. **Seuls les produits et solvants dont le point éclair est égal ou supérieur à 21 °C doivent être mis en oeuvre, et ceci sans échauffement préalable.**
3. **L'équipement à haute pression ne doit être utilisé dans les locaux concernés par la réglementation de protection contre les explosions**
4. **Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation telle que feu ouvert, cigarettes, cigares, pipes allumés, étincelles, fils incandescents, surfaces chaudes, etc….**
5. **Attention, danger de blessure par injection du produit!**

   Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d'autres personnes ou vers des animaux.

   Ne jamais mettre les doigts ou la main dans le jet. En raison des pressions extrêmement élevées des blessures graves peuvent se produire. Ne jamais utiliser le pistolet sans sa garde de protection.



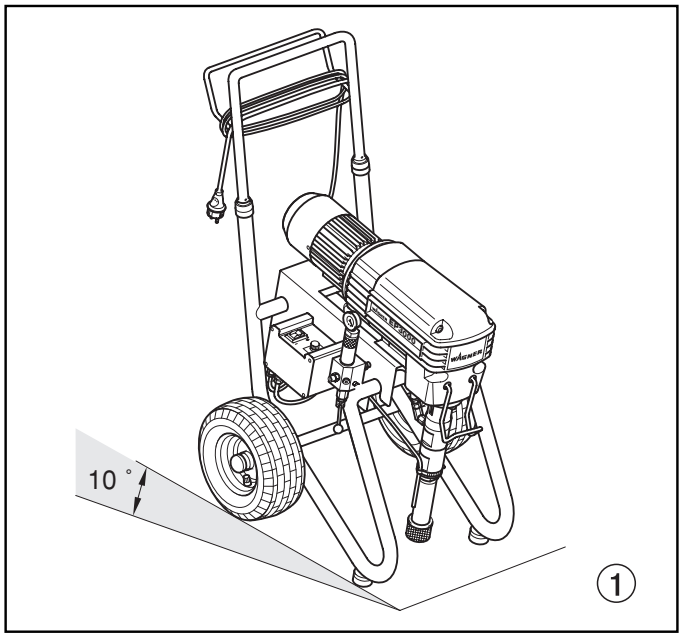
   A l'occasion du montage ou démontage de la buse ou pendant les arrêts de travail toujours verrouiller le pistolet pour éviter toute actionnement involontaire.
6. Porter un masque respiratoire.
   Mettre un masque respiratoire à la disposition de l'utilisateur

   Pour éviter les maladies professionnelles il y a lieu de respecter, à l'occasion de la préparation et de la mise en œuvre de peintures ainsi que lors du nettoyage, les prescriptions des fabricants des peintures ou des solvants utilisés. D'autre part, des vêtements de protection, gants et éventuellement une crème de protection sont nécessaires pour protéger la peau.
7. **Le pistolet de projection ainsi que le flexible de haute pression entre l'équipement et le pistolet doivent correspondre à la pression produite par l'équipement.**

   Un marquage durable sur le flexible de haute pression doit comporter les indications suivantes: Pression de fonctionnement maxi, fabricant et date de fabrication. D'autre part, la résistance entre les raccords du flexible entre l'équipement et le pistolet doit être égale ou inférieure à 1 mégaohm..
8. En raison des grandes vitesses d'écoulement, l'équipement peut être l'objet d'une charge électrostatique.

   En se déchargeant, cette charge électrostatique peut provoquer étincelles ou flammes.

   Pour cette raison il est indispensable de toujours prévoir une mise à la terre du matériel par l'intermédiaire de l'installation électrique. La prise de réseau doit être équipée d'un contact de protection (terre).
9. En travaillant dans des locaux fermés , prévoir une aération suffisante pour évacuer les vapeurs de solvant.
10. Prévoir les installations d'aspiration en fonction des prescriptions locales. .
11. Les pièces à peindre doivent être mises à la terre.
12. Lors du nettoyage avec un solvant, ne jamais projeter dans un récipient n'ayant qu'une seule ouverture. Formation d'un mélange gaz/air explosif. Prévoir la mise à la terre du récipient
13. **Nettoyage du matériel**
    Ne jamais nettoyer le groupe à l'aide d'un jet d'eau ou de vapeur sous pression. Danger de court-circuit par l'eau!
14. **Avant toute intervention sur des éléments électriques, tirer la fiche de la prise de réseau.**
15. Les travaux sur les composants électriques doivent être effectués uniquement par un électricien ou par des personnes formées à cet effet, même si le mode d'emploi comporte des instructions y relatives. Nous déclinons toute responsabilité en cas d'installation défectueuse.
16. **Installation sur un terrain incliné**
    La partie avant du groupe de projection doit être orienté en bas afin d'éviter un déplacement imprévu.



F

Introduction à la projection avec les équipements à haute pression

Avec le procédé à haute pression (sans air) utilisant une pompe à piston, entraînée par un moteur électrique, le produit est aspiré du réservoir et forcé à passer par une buse spéciale. En raison de la diminution de la section de passage dans la buse, une pression théorique jusqu'à 210 bar est créée. Cette pression extrêmement élevée permet un éclatement microfin du produit. Le fait que ce système travaille sans air lui a donné son nom d'AIRLESS (de l'anglais "sans air"). Ce procédé de projection offre des avantages tels que pulvérisation très fine, peu de brouillard et surface lisse sans bulles. D'autre part, il faut mentionner la grande vitesse de travail et l'excellente maniabilité.

Fonctionnement du matériel

Pour mieux comprendre le fonctionnement, voici quelques renseignements au sujet de la conception technique
WAGNER AIRLESS EP 3000 est un équipement de projection à haute pression entraîné par un moteur électrique.
Un embrayage électromagnétique, monté sur l'arbre moteur, transmet la force d'entraînement par l'intermédiaire d'un egrenage cycloidal à un arbre d'excentrique qui fait monter et descendre le piston de la pompe de produit.
A la montée, la soupape d'aspiration est ouverte et le produit est aspiré.
A la descente, le clapet de refoulement s'ouvre et le produit est refoulé sous pression au pistolet.

Domaines d'application

Préparation et mise en peinture de surfaces importantes, scellement, protection et imprégnation du bois, assainissement de bâtiments, protection et rénovation de façades, protection antirouille lourde, protection de constructions métalliques et sur chantiers navals.

Produits utilisables

Peintures aquasolubles, couches de fond et bouche-pores, laques synthétiques, acryliques et époxy, peintures latex, imprégnations, lasures, peintures latex, laques à réaction, vinyles, produits ignifuges et produits à couche épaisse, peintures à base de poussière de zinc et de fer micacé, enduits à projeter, colles pulvérisables et produits de revêtement bitumineux.
La mise en œuvre d'autres produits est soumise à l'accord préalable des Ets. WAGNER.

Caractéristiques techniques

Tension	:	230 Volt~, 50 Hz 400 Volt, 50 Hz, V3~
Puissance P_1 (230 V)	:	3,1 kW
du moteur (400 V)	:	2,9 kW
Protection	:	IP 54
Fusible	:	16 A, retardé
Câble d'alimentation	:	6 m
Poids à vide	:	88 kg
Niveau sonore maxi	:	84 dB (A)
Pression de service maxi	:	210 bar
Débit maxi	:	5,6 l/min
Débit maxi à 120 bar (eau)	:	5,1 l/min
Flexible haute pression	:	15 m
Pression des pneus maxi	:	1,4 bar

Produits de revêtement

Filtrage
Malgré l'utilisation du filtre d'aspiration et du tamis dans la crosse du pistolet ainsi que du filtre à haute pression un filtrage supplémentaire du produit est normalement recommandé.

Bien agiter le produit avant l'emploi.

Attention: En remuant ou agitant le produit à l'aide d'agitateurs motorisés, veiller à ne pas y introduire de l'air. Les bulles d'air rendront l'aspiration plus difficile.

Viscosité
Certains laques et peintures seront diluées conformément aux prescriptions du fabricant.
La viscosité seule n'est pas décisive pour déterminer la pression nécessaire à l'application. Certain produits d'apparence fluide nécessitent néanmoins une pression élevée.

Produits à deux composants
Respecter sans faute la durée de vie en pot du produit. L'équipement doit être rincé et nettoyé soigneusement avec le produit de nettoyage adéquat à l'intérieur de ce temps.

Produits contenant des pigments abrasifs
Ces pigments occasionnent une forte usure des soupapes, du pistolet de projection, et de la buse. La durée de vie de ces éléments s'en trouve considérablement réduite.

Notes au sujet du filtre à haute pression (fig, 2, pos. 1)

Choix de la cartouche de filtre
en fonction de la buse utilisée

Pour un orifice de buse en-dessous de 0,38 mm / 015
largeur de maille 0,16 mm - 100 mailles
Pour un orifice de buse entre 0,38 mm / 015 et 0,66 mm / 026
largeur de maille 0,32 mm - 50 mailles
Pour les orifices au-dessus de 0,66 mm / 026 ainsi que pour les produits chargés
largeur de maille 0,85 mm - 20 mailles
(équipement standard)

Pour les nos. de référence voir page 62, pos. 2 filtre à haute pression

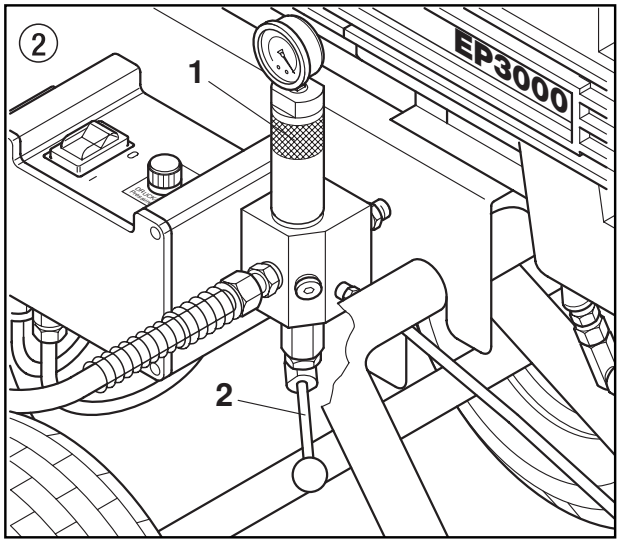
F

A l'occasion d'une intervention sur le filtre à haute pression, arrêter le groupe et décharger la pression.

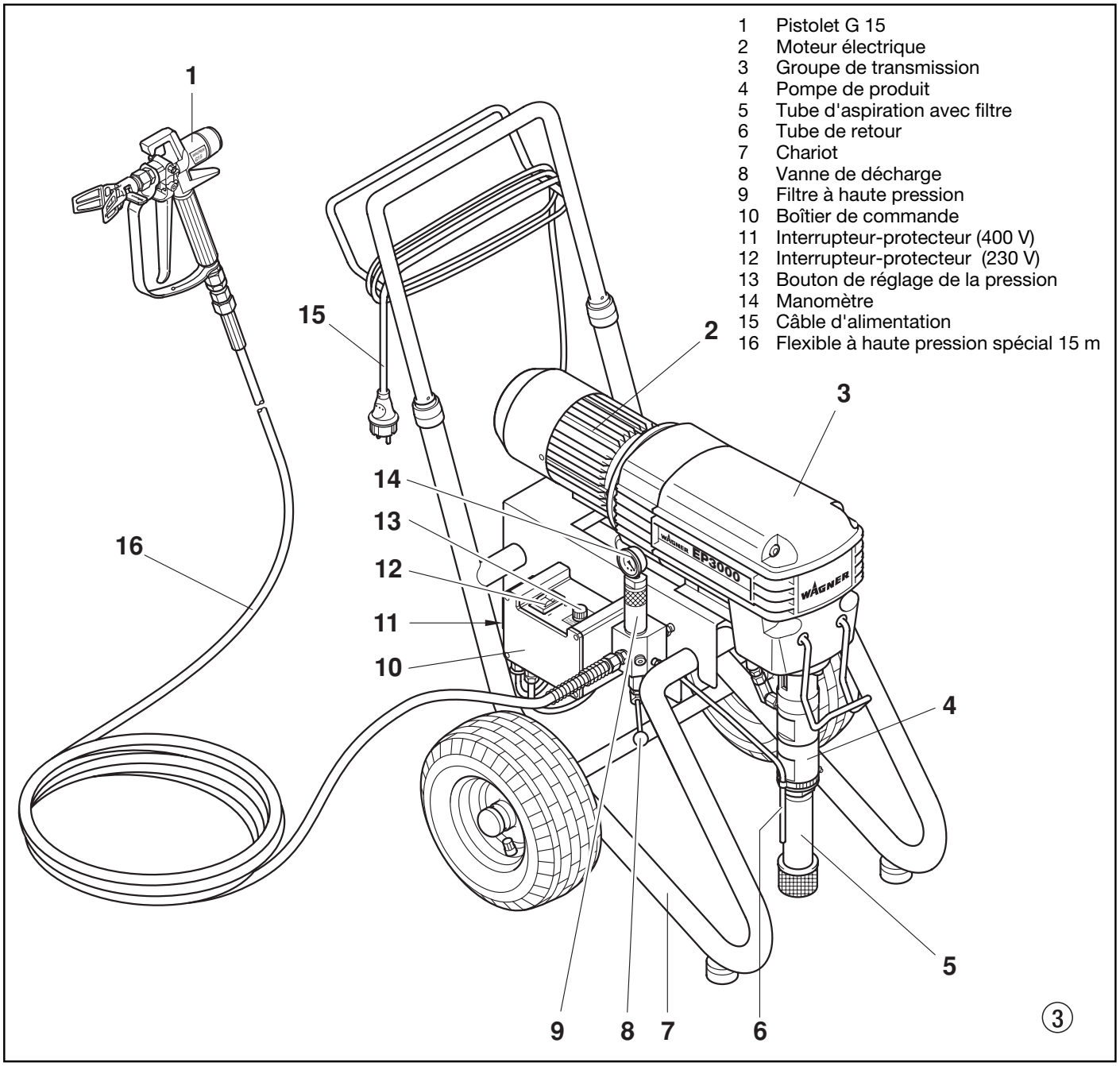
Attention:

Si le filtre à haute presion est bouché, **ne jamais** dévisser le corps du filtre (fig. 2, pos. 1) sous pression, **mais**:

1. **Arrêter le groupe.**
2. **Tirer la fiche de la prise de réseau**
3 **Déverrouiller le pistolet et tirer la gâchette.**
4. **Ouvrir la vanne de décharge (2) - tourner le levier.**
5. **Dévisser le corps de filtre**
6. **Nettoyer ou remplacer la cartouche de filtre.**



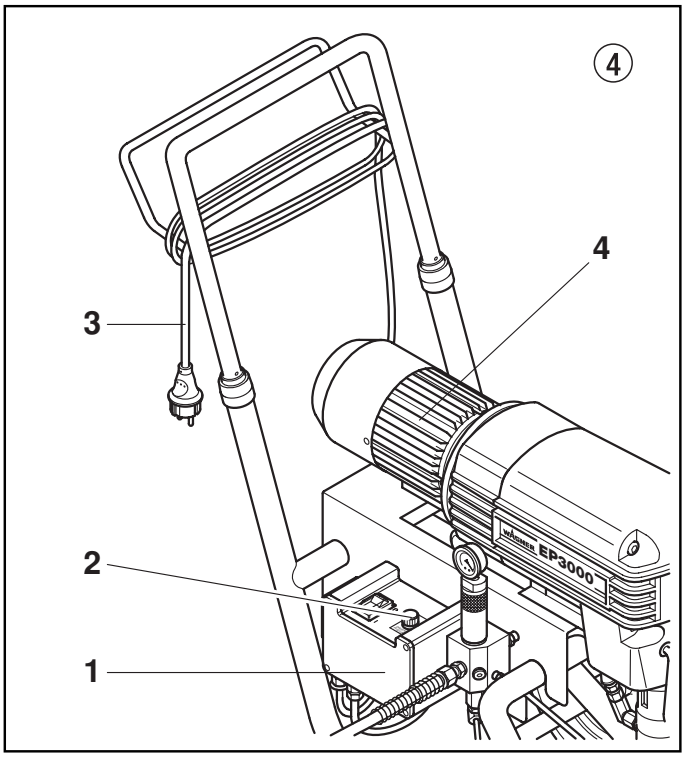
Vue d'ensemble WAGNER EP 3000



1 Pistolet G 15
2 Moteur électrique
3 Groupe de transmission
4 Pompe de produit
5 Tube d'aspiration avec filtre
6 Tube de retour
7 Chariot
8 Vanne de décharge
9 Filtre à haute pression
10 Boîtier de commande
11 Interrupteur-protecteur (400 V)
12 Interrupteur-protecteur (230 V)
13 Bouton de réglage de la pression
14 Manomètre
15 Câble d'alimentation
16 Flexible à haute pression spécial 15 m

Eléments principaux de WAGNER EP 3000

1. Entraînement



1 Boîtier de commande
2 Bouton de réglage de la pression
3 Câble d'alimentation
4 Moteur électrique

Important: Lors de l'utilisation du matériel sur un chantier, prévoir un fusible de 16 A à action retardée, en raison de chutes de tension possibles.

Moteur électrique
Le moteur électrique est exempt d'entretien.

EP 3000 230 V ~, 50 Hz
Le matériel est équipé d'un moteur monophasé à induction avec condensateur de marche.

Interrupteur-protecteur du moteur

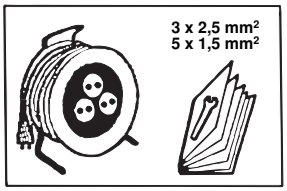
En cas de surcharge, le moteur s'arrête automatiquement et reste arrêté.

Réarmer l'interrupteur-protecteur après une attente de 2 à 3 minutes.

Câble d'alimentation

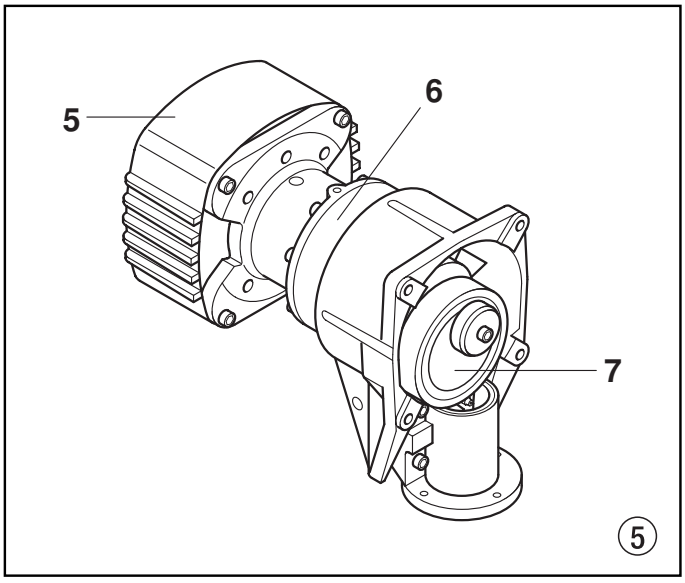
EP 3000 230 V~, 50 Hz
Longueur 6 m, section 3 x 2,5 mm^2
et désignation HO7 RN-F3G2,5.

EP 3000 400 V~, 50 Hz, V3~
Longueur 6 m, section 5 x 1,5 mm^2
et désignation HO7 RN-F5G1,5.



Attention: Il y a lieu d'utiliser obligatoirement un câble de rallonge de la même exécution. Longueur du câble jusqu'à 100 m, en fonction du produit mis en œuvre. Le câble de rallonge doit être déroulé complètement. D'autre part, il faut faire attention au parfait état des connexions! Les chutes de tension rendent le démarrage du moteur plus difficiles et diminuent le rendement du matériel.

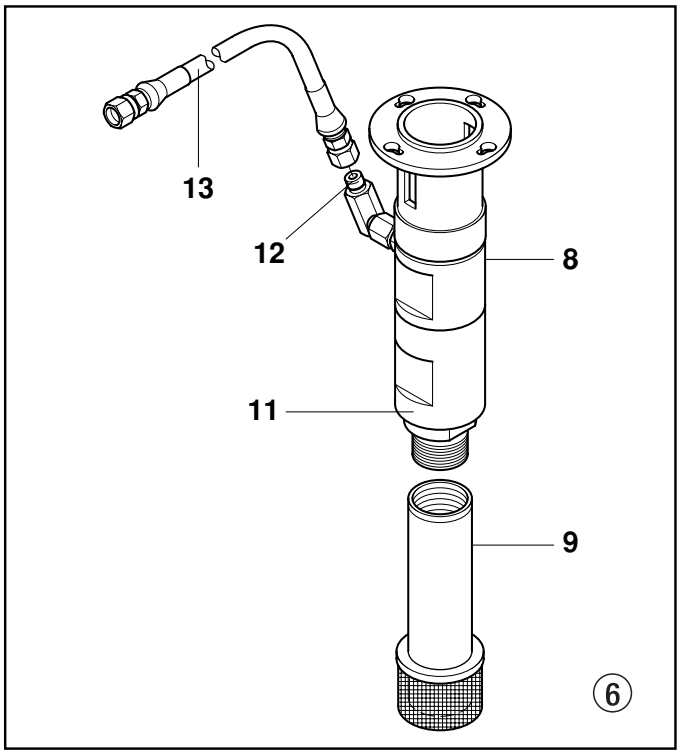
2. Unité de transmission



5 Embrayage électromagnétique
6 Engrenage cycloidal
7 Excentrique

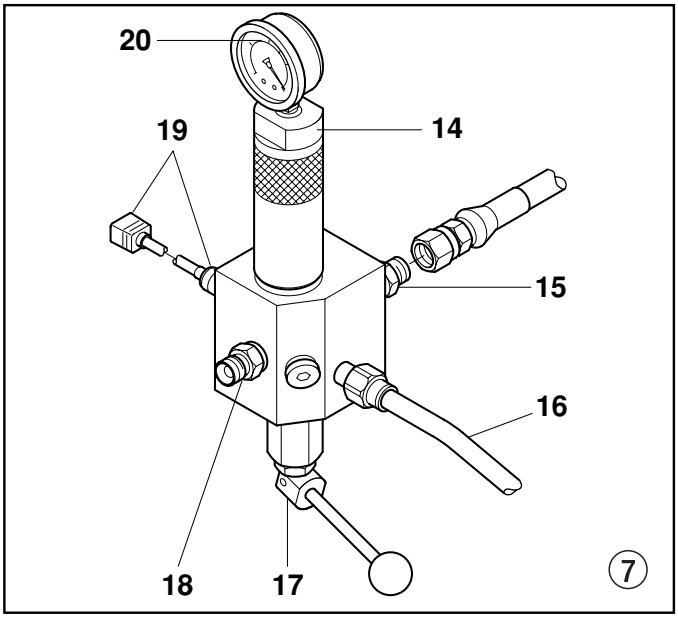
L'unité de transmission comprend l'embrayage électromagnétique (5) l'engrenage cycloidal (6) et l'excentrique (7). L'embrayage est à rattrapage de jeu automatique et l'unité complète est exempte d'entretien.

3. Pompe de produit



8 Pompe de produit
9 Tuyau d'aspiration avec filtre
11 Soupape d'aspiration
12 Coude 90°
13 Flexible de liaison au filtre à haute pression

4. Accessoires à haute pression



14 Filtre à haute pression
15 Raccord pour flexible de liaison à la pompe de produit
16 Tube de retour
17 Vanne de décharge
18 Raccord pour flexible à haute pression
19 Capteur de pression
20 Manomètre

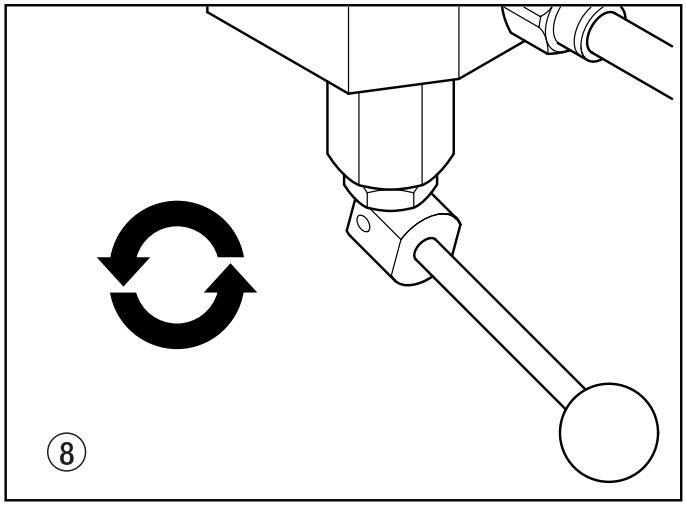
Vanne de décharge
sert à la sécurité (décharge de la pression), à l'aspiration et à la purge d'air.

Levier tourné

Vanne de décharge ouverte.

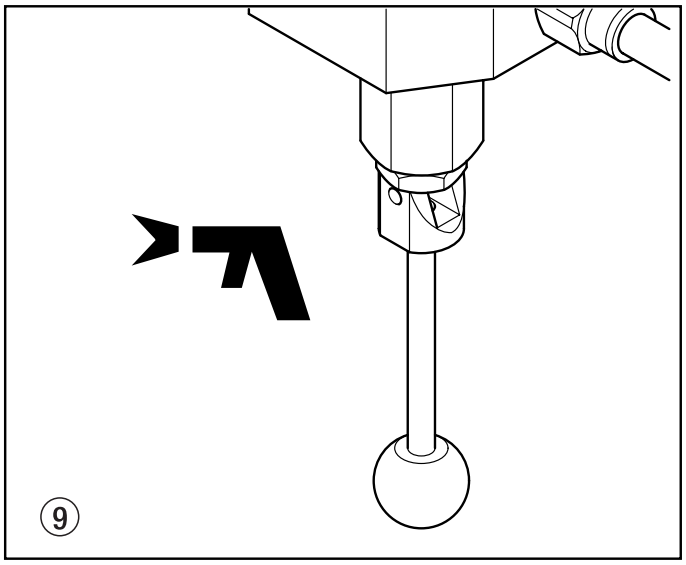
Le passage par le tube de retour au réservoir de produit est libre.

La pompe aspire le produit. Le produit retourne par le tube de retour.



Levier en position verticale

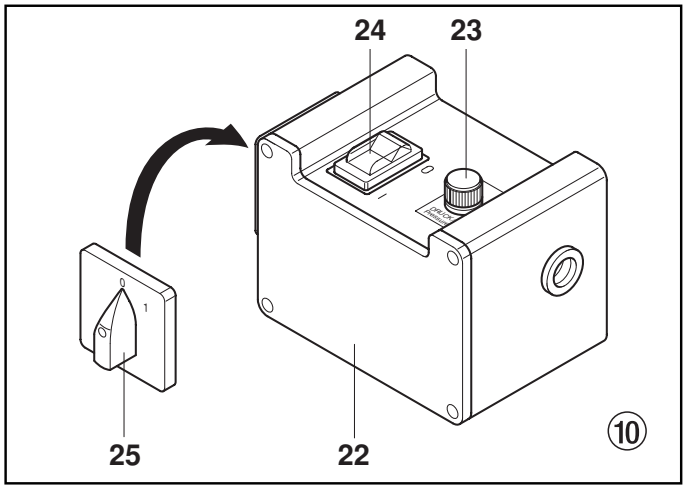
La vanne de décharge est fermée.
La pompe de produit aspire et refoule le produit en fonction du réglage du bouton de réglage de la pression.



Dispositif de sécurité

Si la pression de fonctionnement admissible est dépassée, une soupape chargée par ressort ouvre automatiquement, et la pression baisse.

5. Unité de réglage de la pression



22 Boîtier de commande avec unité électronique de réglage
23 Bouton de réglage de la pression

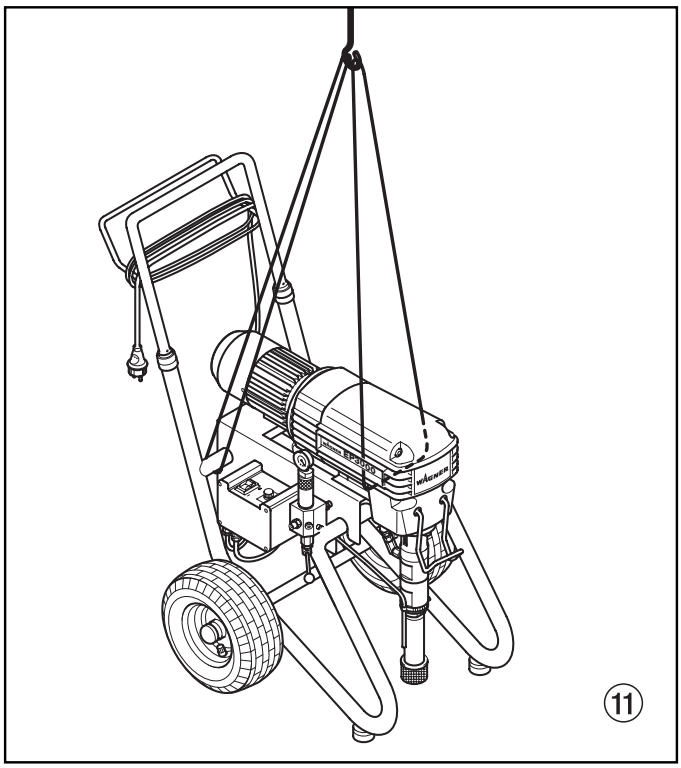
EP 3000 230 V
24 Interrupteur-protecteur du moteur

EP 3000 400 V
25 Interrupteur-protecteur du moteur

Le bouton de réglage permet de régler la pression à variation continue.
Tourner à droite en butée – pression de fonctionnement maximale.
Tourner à gauche en butée – pression de fonctionnement minimale.

Transport par palan

Pour le transport du groupe par palan utiliser des rubans ou des cordes (pas de câbles métalliques).



Mise en service

1. Avant le branchement au réseau, contrôler si la tension du réseau correspond à la tension de service indiquée sur la plaque signalétique.

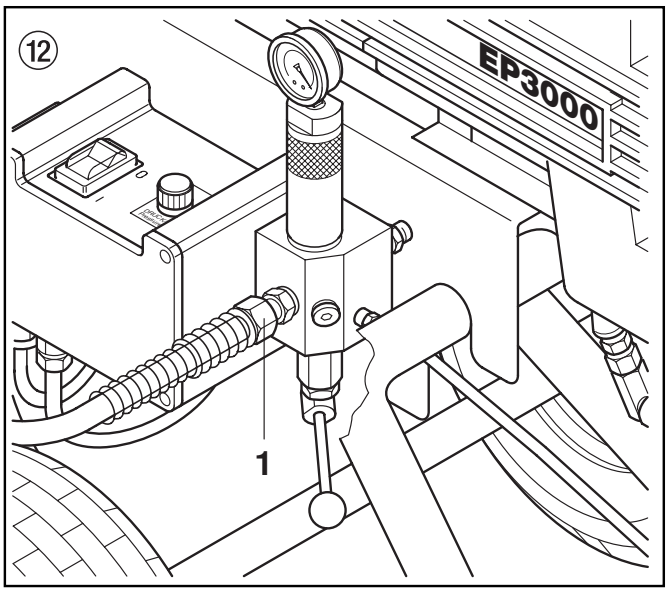
   Le branchement doit être effectué par une prise avec contact de protection relié à la terre.

2. Visser le flexible à haute pression spécial (fig. 12, pos. 1) sur le filtre à haute pression en utilisant une clé à fourche.

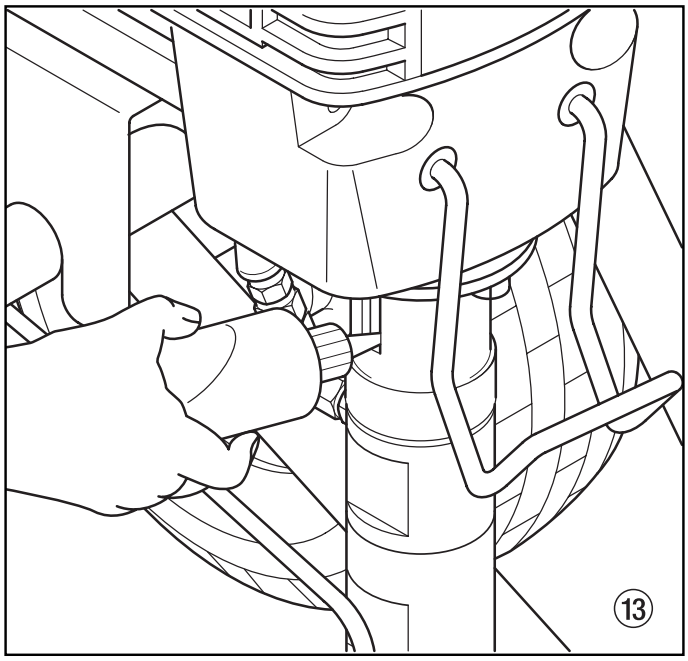
   Visser le raccord dans le flexible à haute pression.

   Visser le pistolet avec la buse appropriée sur le flexible à haute pression.

   En serrant ou en desserrant le flexible à haute pression (fig. 12, Pos. 1), maintenir le raccord du filtre à haute pression avec une clé à fourche.



3. Remplir l'huile de balayage. Eviter un trop-plein qui pourrait couler dans le réservoir de produit.



L'huile de balayage empêche l'usure prématurée des garnitures.

4. Placer la pompe de produit dans un récipient contenant le produit de nettoyage correspondant au produit appliqué.
5. Ouvrir la vanne de décharge ↻, voir page 50.
6. Tourner le bouton de réglage de la pression à gauche en butée.
7. Mettre le groupe sous tension.
8. Tourner le bouton de réglage à droite. Attendre que le produit sort du tube de retour.
9. Ferme la vanne de décharge ↻ voir page 50. Régler la pression désirée par le bouton de réglage
10. Projeter le reste du produit de nettoyage dans un récipient ouvert.
11. Ensuite, faire aspirer le produit préparé au préalable.
12. Le groupe est prêt à travailler.

Généralités de la technique d'application

Pistolet

Pendant la projection, déplacer le pistolet régulièrement afin que la surface traitée devienne aussi régulière que possible. Le mouvement doit venir du bras et non pas du poignet de façon à respecter une distance parallèle entre le pistolet et le support à traiter de 30 cm environ. Les bords de projection ne doivent pas être trop nets, la distance entre pistolet et support sera donc choisie en conséquence. La passe suivante permettra de recouvrir les bords restés assez flous de la passe précédente.

Si le pistolet est toujours déplacé parallèlement au support, la formation de brouillard sera minimale.

Note

Si les bords de projection sont trop nets, il faut soit augmenter la pression de projection soit diluer davantage le produit.

Buses bouchées

Voir instructions d'entretien pour buses, page 59.

Flexible à haute pression

Un tuyau flexible à haute pression, spécialement adapté aux pompes à piston à entraînement électrique équipe le groupe. A l'aide de raccords, une longueur totale du flexible de 60 m est possible sans chute notable de la pression à la buse. Pour les raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie, nous recommandons d'utiliser exclusivement des flexibles à haute pression originaux WAGNER.

Maniement du flexible à haute pression

Il faut éviter de trop plier le flexible, le plus petit rayon ne doit pas être inférieur à 20 cm. Protéger le flexible contre le passage de véhicules et éviter le frottement sur des arêtes vives.

Attention

Ne jamais utiliser un flexible à haute pression endommagé! Danger de blessure! Ne jamais essayer de réparer un flexible défectueux!

Interruptions de travail

1. Tourner le bouton de réglage de la pression à gauche.
2. Ouvrir la vanne de décharge ↻, voir page 50.
3. Arrêter le groupe.
4. Tirer la gâchette du pistolet afin de décharger la pression dans le flexible et le pistolet.
5. Verrouiller le pistolet, voir le mode d'emploi du pistolet.
6. Pour le nettoyage éventuel de la buse, voir instructions page 59.
7. Laisser le tube d'aspiration dans le produit ou le plonger dans le produit de nettoyage correspondant. Ainsi, le produit contenu dans le tube d'aspiration, le filtre et le groupe ne sèche pas .

Attention

Après la mise en œuvre de peintures à séchage rapide et ou de produits à deux composants, nettoyer l'équipement obligatoirement à l'intérieur du temps de réaction avec le produit de nettoyage approprié.

Mise hors service et nettoyage

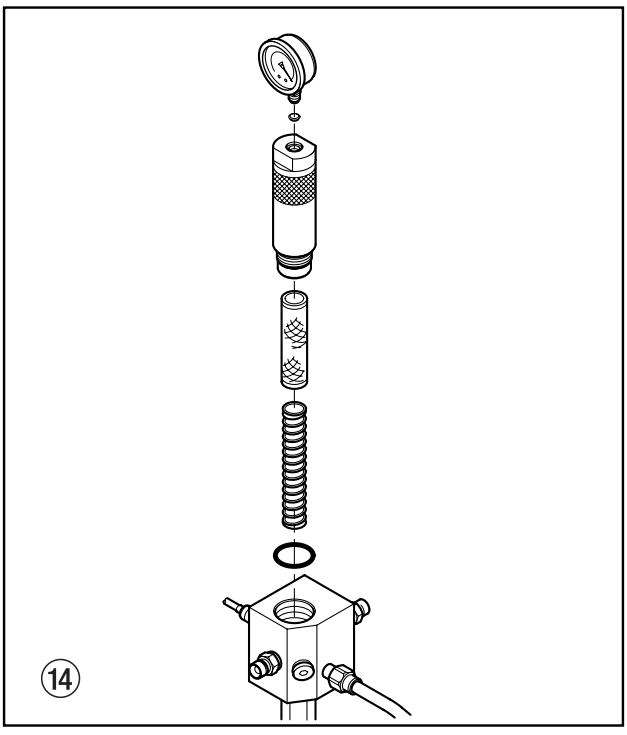
La propreté est le meilleur garant d'un fonctionnement sans incidents. Nettoyer le groupe à la fin du travail. Ainsi le séchage de restes de produit à l'intérieur du matériel est évité. Le produit utilisé pour le nettoyage (toujours avec un point éclair au-dessus de 21° C) doit correspondre au produit mis en œuvre.

1. **Verrouiller le pistolet,** voir le mode d'emploi du pistolet.
   Démonter et nettoyer la buse, voir page 59.
2. Sortir le tube d'aspiration dans le produit de nettoyage approprié. Déverrouiller le pistolet et actionner la gâchette. Pomper les restes de produit contenus dans le flexible et la pompe dans le récipient de produit. En cas de produits à base de solvant - prévoir la mise à la terre du récipient

   Attention! Ne pas projeter le produit dans un récipient n'ayant qu'une seule petite ouverture (bonde), voir prescriptions de sécurité page 2.
3. Laisser tourner le groupe - gâchette tirée - pendant quelques minutes en circuit fermé .
4. Ouvrir la vanne de décharge ↻ (voir page 50), pour évacuer les restes du produit du tube de retour..
5. Sortir le tube d'aspiration du produit de nettoyage. Fermer la vanne de décharge ⪾, voir page 50. Pomper le produit de nettoyage dans un récipient-collecteur. Ainsi le groupe sera complètement vidé.
6. Nettoyer soigneusement tous les filtres, le pistolet et le flexible.

   Attention
   Le matériel ne doit pas resté sous pression, après la fin du travail. Ouvrir la vanne de décharge ↻, tourner le bouton de réglage de la pression à gauche en butée (pression minimale).
7. En cas de mise à l'arrêt pour une durée plus longue (vacances): nettoyer le matériel soigneusement. Le rincer ensuite avec de l'huile de moteur (par exemple SAE 15 – W 40) afin de le conserver.
8. Arrêter le groupe.
9. **Filtre à haute pression**

   A l'occasion d'une intervention sur le filtre à haute pression – arrêter le groupe et décharger la pression – ouvrir la vanne de décharge ↻.
   Ouvrir le filtre à haute pression, dévisser le corps du filtre. Nettoyer toutes les pièces avec le produit approprié. Si l'air comprimé est à disposition – souffler la cartouche de filtre et le support. Remonter le filtre à haute pression.



10. **En aucun cas il faut utiliser un jet puissant ou un nettoyeur à haute pression ou à vapeur pour le nettoyage du groupe. Danger de court-circuit par la pénétration d'eau.**

Dépannages

Problème	Cause possible	Remède
Le groupe ne démarre pas	1. Tension de réseau manque	1. Contrôler
	2. Fusible de réseau trop faible	2. Monter un fusible de 16 A à action retardée
	3. Câble de rallonge défectueux ou trop faible	3. Le câble de rallonge doit avoir une section minimale de 3 x 2,5 mm^2 (230 V) ou 5 x 1,5 mm^2 (400 V)
	4. Le groupe est trop froid (température extérieure moins de 5° C)	4. Réchauffer le groupe légèrement.
	5. Condensateur de marche défectueux	5. Faire remplacer par un électricien
	6. En cas de surcharge, le moteur s'arrête automatiquement et reste arrêté	6. Réarmer l'interrupteur-protecteur après une attente de 2 à 3 minutes.
	Attention Si aucune des causes ci-dessus n'est applicable, le moteur électrique est en cause. Sa réparation ne peut être effectuée que par le S.A.V.	
Le groupe démarre mais le produit n'est pas aspiré	1. Pas de produit ou le tube d'aspiration n'est pas complètement immergé	1. Remplir du produit ou plonger le tube d'aspiration complètement dans le produit
	2. Filtre d'aspiration bouché	2. Nettoyer ou remplacer le filtre
	3. Tube d'aspiration à la soupape d'aspiration desserré	3. Nettoyer et serrer le raccord
	4. Soupape d'aspiration collée	4. Dévisser le tube d'aspiration, Bouger la bille de soupape légèrement avec un tournevis. En cas d'insuccès, démonter et nettoyer la soupape
	5. Clapet de refoulement collé, sale ou usé	5. Nettoyer ou remplacer le clapet
	6. Soupape d'aspiration défectueuse	6. Remplacer
	7. Piston usé	7. Remplacer le piston et les garnitures
	8. Le bouton de réglage de pression n'est pas tourné dans le sens horaire	8. Tourner le bouton dans le sens horaire
	9. Capteur de pression défectueux	9. Remplacement par le S.A.V. WAGNER
Le groupe aspire le produit mais la pression ne monte pas	1. Clapet de refoulement collé, sale ou usé	1. Démonter la soupape, la nettoyer ou remplacer
	2. Piston/garnitures usés	2. Remplacer piston et garnitures
	3. Le bouton de réglage de pression n'est pas tourné dans le sens horaire	3. Tourner le bouton dans le sens horaire

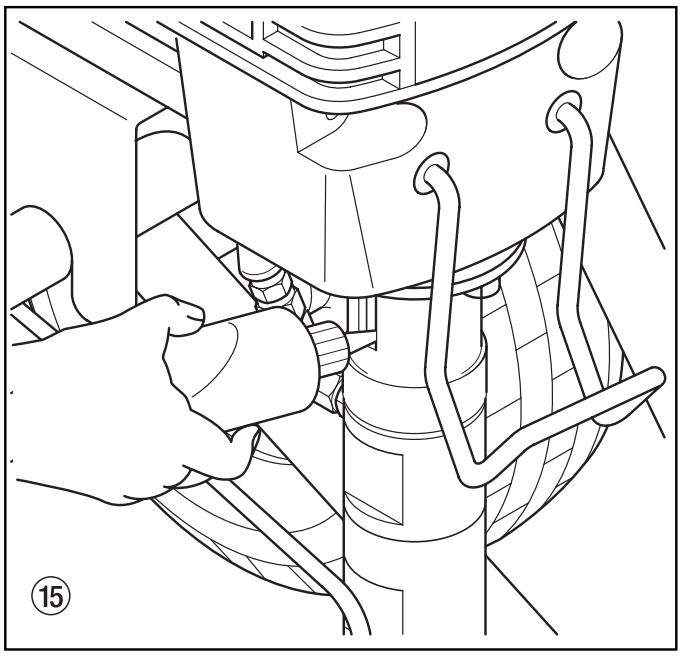
Dépannages

Problème	Cause possible	Remède
Le groupe aspire le produit, la pression monte mais chute si la gâchette du pistolet est tirée (faible rendement)	1. Pas de buse dans le pistolet	1. Monter une buse correcte
	2. Orifice de la buse trop grand	2. Monter une buse plus petite ou neuve
	3. Filtre d'aspiration bouché	3. Nettoyer ou remplacer le filtre
	4. Tamis de crosse dans le pistolet bouché	4. Nettoyer ou remplacer le tamis. Prévoir des tamis de rechange
	5. Tamis de crosse trop fin pour le produit mis en œuvre	5. Utiliser un tamis correct
	6. Tube d'aspiration desserré	6. Nettoyer le raccord soigneusement et serrer
	7. Fuite du tube d'aspiration	7. Nettoyer le raccord soigneusement, le serrer ou le remplacer
	8. Siège ou bille du clapet de refoulement usés	8. Remplacer les pièces défectueuses
	9. Soupape d'aspiration usée	9. Remplacer la soupape
	10. Filtre à haute pression bouché	10. Nettoyer le filtre
	11. Longueur totale des flexibles trop importante	11. Réduire la longueur totale, utiliser des flexibles originaux
Le groupe aspire le produit qui ne sort toutefois pas par le tube de retour	1. Tube de retour bouché	1. Décharger la pression, démonter et nettoyer le tube de retour
La pression monte anormalement	1. Capteur de pression défectueux	1. Consulter un point autorisé du S.A.V. WAGNER
Pulsations de la pression	1. Flexibles à haute pression ne conviennent pas	1. Utiliser des flexibles spéciaux
	2. Tube d'aspiration desserré à la soupape d'aspiration	2. Nettoyer le raccord soigneusement et resserrer
	3. La soupape d'aspiration fuie ou elle est sale	3. Nettoyer ou remplacer la soupape
	4. Le clapet de refoulement est sale ou usé	4. Démonter le clapet. Nettoyer ou remplacer le clapet

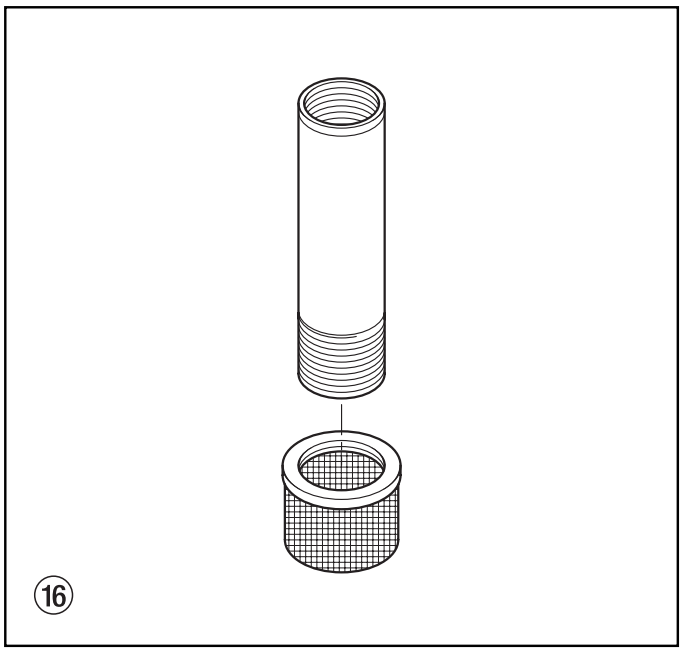
Entretien

1. Journalier:

   Remplir l'huile de balayage. Eviter le trop plein afin que l'huile ne tombe pas dans le récipient du produit.

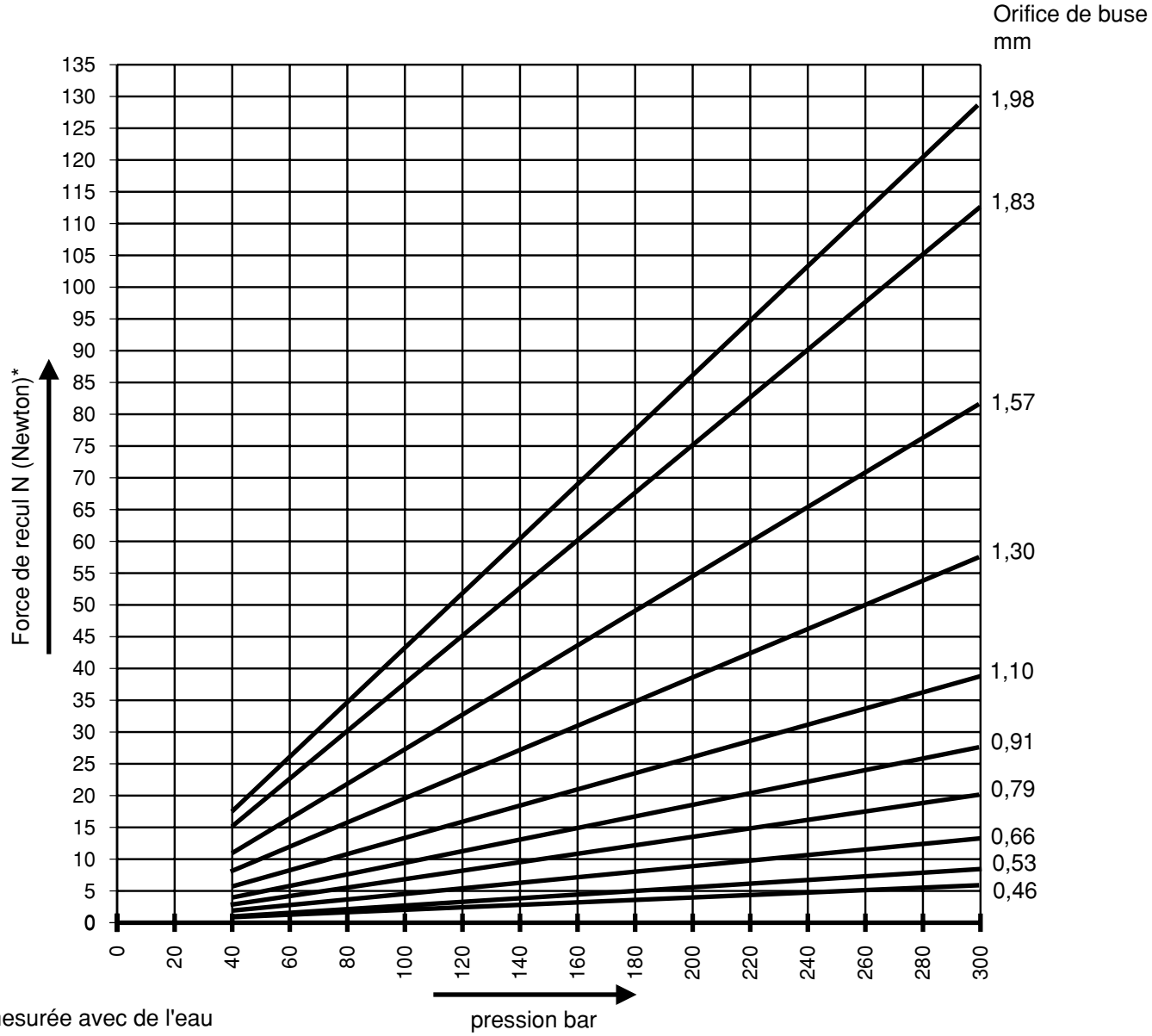


2. Dévisser le filtre du tube d'aspiration. Le nettoyer à l'aide d'un pinceau dur et du solvant approprié.



F

Diagramme de la force de recul des buses



* mesurée avec de l'eau

Il s'agit de la force agissant sur le pistolet et transmise à la main qui guide le pistolet.
Pour des pressions de projection plus importantes, les valeurs peuvent être calculées proportionnellement.
Attention: Pour les pistolets à rallonge, la force agissant sur la main est plus importante. Tenir le pistolet avec les deux mains.

Choix des buses

Afin d'obtenir des bons résultats et pour travailler rationnellement, il est très important de choisir les buses appropriées.
Dans beaucoup de cas, ce choix ne peut être fait qu'après des essais.

Voici quelques règles générales à ce sujet:
Le jet projection doit être uniforme.
Si l'on constate des bandes, la pression de projection est trop basse ou le produit est trop visqueux.

Remède: Augmenter la pression ou diluer le produit. Chague pompe a un débit déterminé par rapport à l'orifice de la buse.

Il en résulte: grande buse = pression basse
petite buse = pression élevée

Il existe un très grand choix de buses tant pour l'orifice que pour l'angle de projection.

Tableau des buses

F

WAGNER Profi Tip
jusqu'à 270 bar (27 MPa)

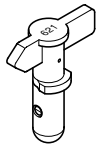
sans buse
filet F (11/16 - 16 UN)
pour pistolets Wagner
Réf. No. **1006 001**

sans buse
filet G (7/8 - 14 UNF)
pour pistolets Graco/Titan
Réf. No. **1006 002**

WAGNER Tip
jusqu'à 530 bar (53 MPa)

sans buse
Réf. No. **1088 001**

Buses standard
jusqu'à 530 bar (53 MPa)



Utilisation			Marquage	Angle de projection	Orifice inch / mm	Largeur du jet mm [1]	Réf. No.	Réf. No.	Réf. No.
Laques naturelles vernis huiles	Tamis de crosse „ROUGE“		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Laques synthétiques			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Laques, apprêts, chromate de zinc, couches de fond, bouche-pores		Tamis de crosse „JAUNE“	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Bouche-pores, enduits à projeter, anti-rouilles			115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Enduits à projeter, anti-rouilles, minium de plomb, peintures latex			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Tamis de crosse „BLANC“		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Peintures au mica, peintures à base de zinc, vinyles			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Peintures anti-rouille			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Vinyles, liants, colles, peintures chargées			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Tamis de crosse „VERT“	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Peintures pour surface importantes			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Largeur du jet à une distance de 30 cm environ du support, pression de projection 100 bar (10 MPa), laque synthétique de 20 secondes-DIN.

Tableau des débits et des volumes

Buse ø mm	Buse ø inch (pouce)	Angle de projection	Débit en l/min* á 70 bar	á 100 bar	á 150 bar
0,18	0.007	10-20-50°	0,16	0,19	0,26
0,23	0.009	10-20-40-50-60°	0,23	0,26	0,30
0,28	0.011	10-20-40-50-60-80°	0,30	0,38	0,47
0,33	0.013	10-20-40-50-60-80°	0,45	0,57	0,69
0,38	0.015	10-20-40-50-60-80°	0,61	0,72	0,91
0,46	0.018	20-40-50-60-80°	0,95	1,14	1,40
0,53	0.021	20-40-50-60-80°	1,25	1,56	1,90
0,66	0.026	20-40-50-60-80°	1,90	2,32	2,80
0,79	0.031	40-50-60-80°	2,84	3,50	4,20
0,91	0.036	40-50-60-80°	3,79	4,56	5,50
1,10	0.043	50-60-80°	5,69	6,84	8,30
1,30	0.052	50°	7,60	9,12	11,10

*les débits sont mesurés avec de l'eau.

Entretien et nettoyage de buses en carbure

Buses standard

En cas d'utilisation d'une buse différente, la nettoyer en suivant les indications du fabricant.

La buse comporte un orifice usiné avec grande précision. Afin d'obtenir une longue durée de vie il est indispensable de traiter les buses avec grand soin. Il faut savoir que l'insert en carbure est fragile. Pour cette raison il ne faut jamais laisser tomber la buse ni la traiter avec des objets métalliques.

Tenir compte des points suivants afin de conserver la propreté et la disponibilité de la buse:

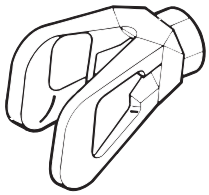
1. Ouvrir la vanne de décharge ⟲.
2. Arrêter le groupe.
3. Démonter la buse du pistolet.
4. Mettre la buse dans le diluant approprié jusqu'à dilution complète des restes de produit.
5. Souffler la buse si l'air comprimé est à disposition.
6. Avec un objet pointu en bois (cure-dents) enlever les restes éventuels.
7. Contrôler la buse à l'aide d'une loupe et répéter les pas de 4 à 6 si nécessaire.

Accessoires de pistolets

Buse réglable à jet plat
jusqu'à 250 bar (25 MPa)

Marquage	Orifice mm	Largeur du jet à une distance de 30 cm environ de l'objet et une pression de 100 bar (10 MPa)	Utilisation	Réf. No. buse réglable
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	laques	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	laques. bouche-p.	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	laques, vinyles	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	anti-rouille vinyles	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	revêtement de surfaces importantes	**0999 056**

Protection
pour buse réglable à jet plat

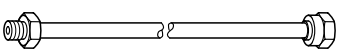


Réf. No. **0097 294**

Rallonges de buse avec articulation pivotante (sans buse)

longueur 100 cm — Réf. No. **0096 015**
longueur 200 cm — Réf. No. **0096 016**
longueur 300 cm — Réf. No. **0096 017**

Rallonge de buse



longueur 15 cm — Réf. No. **0999 320**
longueur 30 cm — Réf. No. **0999 321**
longueur 45 cm — Réf. No. **0999 322**
longueur 60 cm — Réf. No. **0999 323**

F

Liste des pièces de rechange du groupe WAGNER EP 3000 (Eclaté, voir page 66)

Pos.	Réf. No. 230 V	Réf. No. 400 V	Désignation	Quantité
1	0291 531	0291 531	Capot	1
2	9802 529	9802 529	Vis à tête bombée	4
3	0291 536	0291 536	Crochet	1
4	9821 505	9821 505	Rondelle ressort	6
5	9810 107	9810 107	Ecrou hexagonal	2
6	0256 396	0256 396	Plaque signalétique	2
8	0089 372	0089 372	Rondelle	2
9	9800 315	9800 315	Vis cylindrique	6
10	9821 508	9821 508	Rondelle ressort	1
11	9810 110	9810 110	Ecrou hexagonal	1
12	0291 532	0291 532	Flexible à haute pression	1
13	0090 447	0090 447	Coude	1
15	———	———	Pompe de produit, voir page 61	
16	9850 643	9850 643	Collier de serrage	1
17	0258 308	0258 308	Tube d'aspiration	1
18	0253 244	0253 244	Filtre	1
19	9800 115	9800 115	Vis hexagonale	1
20	9800 320	9800 320	Vis cylindrique	2
23	———	———	Filtre à haute pression, voir page 62	
24	0291 541	0291 541	Bouton de réglage de la pression	1
25	9953 670	———	Interrupteur-protecteur 230 V~, 50 Hz, 16 A	1
	———	0256 348	Interrupteur-protecteur 400 V, 50 Hz, V 3~, 8 A	1
26	0291 438	0291 438	Couvercle	1
27	9802 250	9802 250	Vis à tête bombée	4
28	9802 252	9802 252	Vis hexagonale	4
29	9951 652	———	Câble d'alimentation HO7 RN-F3G2,5, 6 m	1
	———	0256 214	Câble d'alimentation HO7 RN-F5G1,5, 6 m	1
30	9952 800	———	Condensateur 60 MF / 400 V (230 V~, 50 Hz)	1
31	———	———	Chariot, voir page 62	

F

Liste des pièces de rechange de la pompe de produit (Eclaté, voir page 67)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Quantité
1	9822 604	Circlip	1
2	0291 304	Partie supérieure du boîtier	1
3	9830 107	Goupille cylindrique	1
4	0291 515	Piston	1
5	9894 229**	Ressort	1
6	0258 323	Guidage de bille	1
7	9870 113**	Etanchéité	1
8	9841 502**	Bille 10	1
9	0294 516**	Siège de soupape	1
12	0123 328	Vis de soupape	1
13	0291 403	Bague d'appui	1
14	0111 456*	Garniture, PE	3
15	0291 376*	Garniture, cuir	2
16	0291 355*	Bague de pression	1
17	9894 223*	Rondelle ressort	1
18	0291 391	Douille	1
20	9971 452*	Joint torique 42 x 1,5	1
21	9971 453*	Joint torique 51 x 2	1
22	0010 754	Raccord, NPSM 3/8 – M 16 x 1,5	1
23	9970 103	Joint d'étanchéité	1
25	0291 350	Partie supérieur du cylindre	1
26	9894 224*	Rondelle ressort	1
27	0291 412*	Bague de pression	1
28	0111 452*	Garniture, PE	3
29	0291 377*	Garniture, cuir	2
30	0291 417	Bague d'appui	1
31	9971 451*(**)	Joint torique 55 x 2	1
32	0291 353	Partie inférieure du cylindre	1
34	0279 462	Appui de ressort	1
35	0037 776***	Ressort	1
36	0258 319***	Bille 25,4	1
37	0169 406***	Siège de soupape	1
38	9971 434*(***)	Joint torique 48 x 2	1
39	0291 483	Corps de soupape	1
	0256 701*	Kit de service garnitures	
	0258 721**	Kit de service clapet de refoulement	
	0258 722***	Kit de service soupape d'aspiration	

Liste des pièces de rechange du filtre à haute pression (Eclaté, voir page 68)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Quantité
1	0047 798	Manomètre	1
2	9970 109	Joint d'étanchéité	1
3	0279 586	Corps de filtre	1
4	3514 068	Cartouche de filtre, largeur des mailles 0,16 mm – 100 mailles	1
	3514 069	Cartouche de filtre, largeur des mailles 0,32 mm – 50 mailles	1
	0291 564	Cartouche de filtre, largeur des mailles 0,85 mm – 20 mailles (standard)	1
5	9894 245	Support de filtre	1
6	3514 072	Joint torique	1
7	0291 544	Bloc de distribution	1
9	0010 754	Raccord M 16 x 1,5 – NPSM 3/8	2
10	9970 103	Joint d'étanchéité	3
11	9885 561	Raccord	1
12	9881 912	Tube de retour	1
13	9904 302	Vis bouchon M 16 x 1,5	1
14	0256 387	Joint d'étanchéité	1
15	0256 216	Vanne de décharge	1
16	9871 027	Joint torique	1
17	0291 160	Capteur	1

Liste des pièces du chariot (Eclaté, voir page 69)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Quantité
1	0291 535	Timon	1
2	9801 202	Vis	2
3	0294 582	Guidage	2
4	9841 504	Ressort	4
5	0294 580	Butée	2
6	0294 581	Douille	2
8	0088 327	Rondelle ressort	2
9	3554 008	Vis	2
10	0291 565	Châssis	1
11	0090 628	Pied caoutchouc	2
12	9800 318	Vis	2
13	9890 104	Capuchon de roue	2
14	0294 534	Rondelle	4
15	0270 301	Roue	2

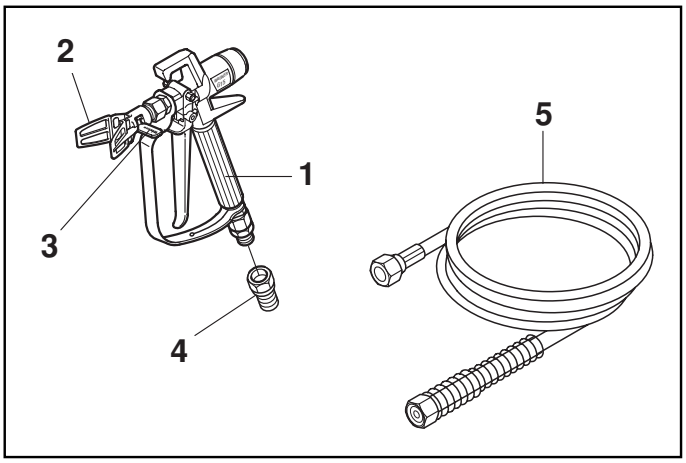
Outillage Réf. No. 0256 800

Réf. No.	Désignation	Quantité
9994 683	Trousse	1
9991 101	Clé à fourche double 19 x 22	2
0999 318	Tournevis hexagonal1/4"	1
9991 202	Tournevis hexagonal 8 mm	1
9992 504	Huile de balayage 250ml	1

F

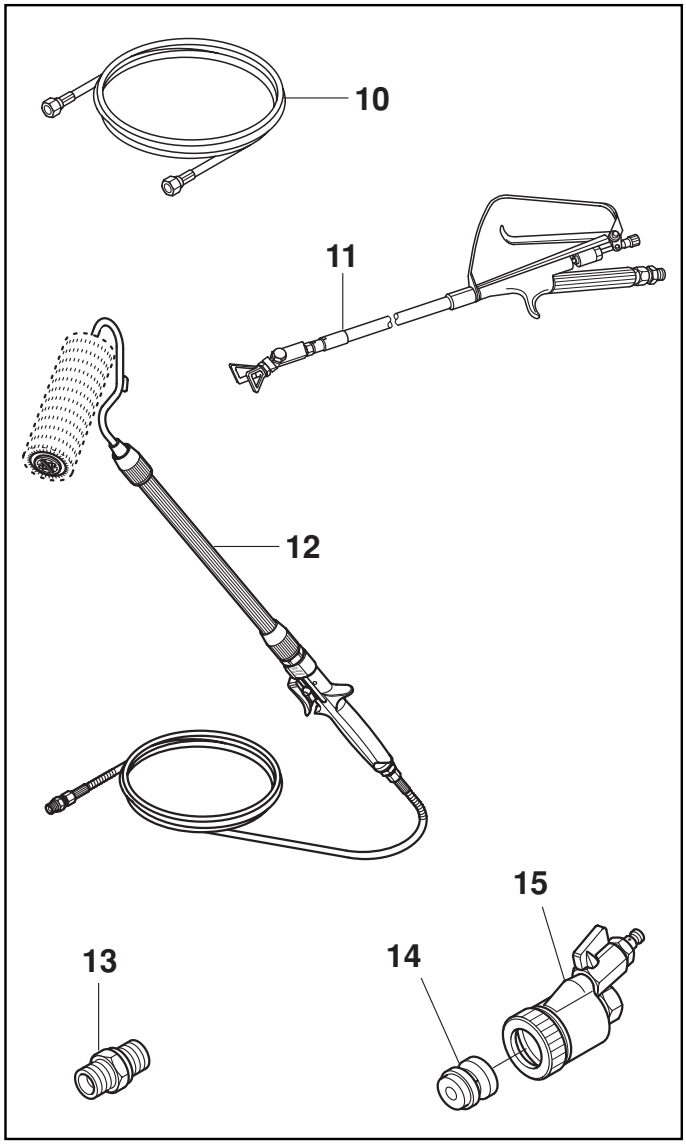
Equipement standard

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0347 002	Pistolet G 15
2	1088 001	Porte buse Wagner Tip
3	1088 431	Buse Wagner Tip 0,79 mm /031 - 40°
4	0097 204	Raccord M 16 x 1,5 – NPSM 3/8
5	9984 506	Flexible à haute pression DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8



Accessoires

Pos.	Réf. No.	Désignation
10	9984 504	Fouet du flexible 2,5 m M 16 x 1,5
	0256 320	Raccord double NPSM 3/8 - M 16 x 1,5 (pour fouet du flexible sans fig.)
11	0096 004	Pistolet de rallonge 30 cm
	0096 019	Pistolet de rallonge 100 cm
	0096 005	Pistolet de rallonge 150 cm
	0096 006	Pistolet de rallonge 270 cm
12	0345 010	Rouleau distributeur IR-100
13	0256 343	Raccord double NPSM 3/8 (pour rallonge de flexible)
14	0268 905	Jeu de buse à structure 4, 6, 8,10 mm
15	0258 202	Tête de projection pour la mise en œuvre d'enduits à projeter (structure mouchetée) avec assistance d'air
	0258 720	Kit de projection pour structure mouchetée, comprenant: tête de projection, jeux de buses à structure, aiguille de nettoyage de buses et tuyau d'air DN 9, 15 m avec raccord rapide (sans illustration).

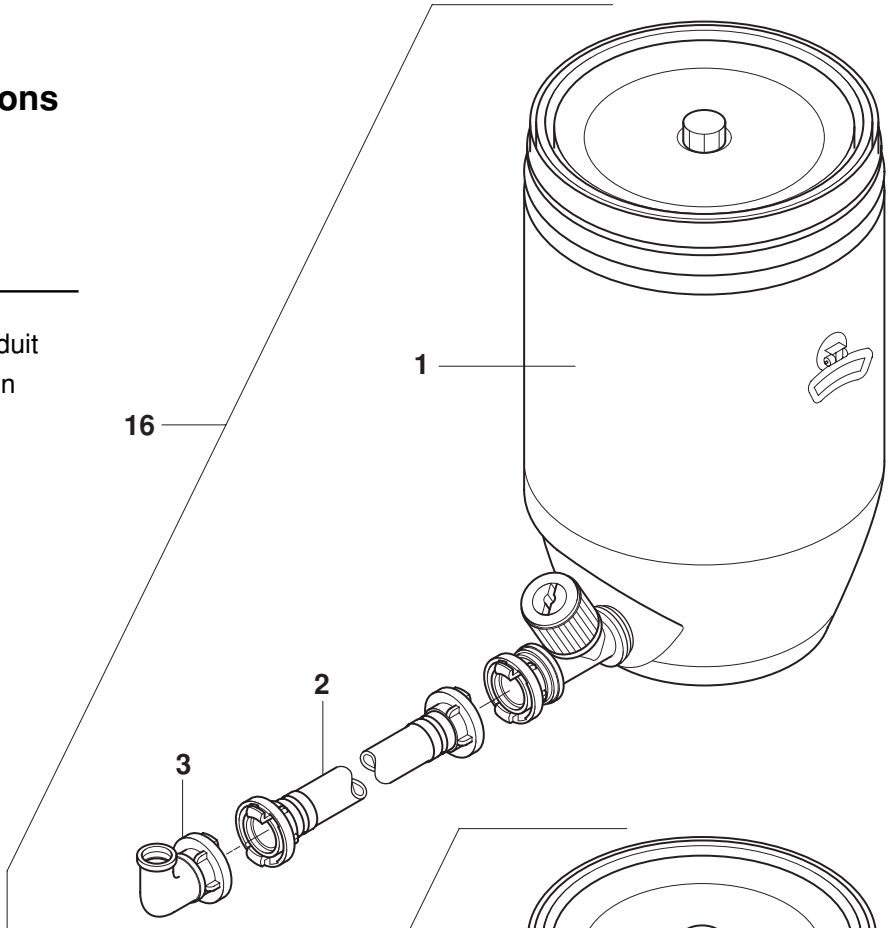


Accessoires

16 Système pour dispersions

Réf. No. 0258 712

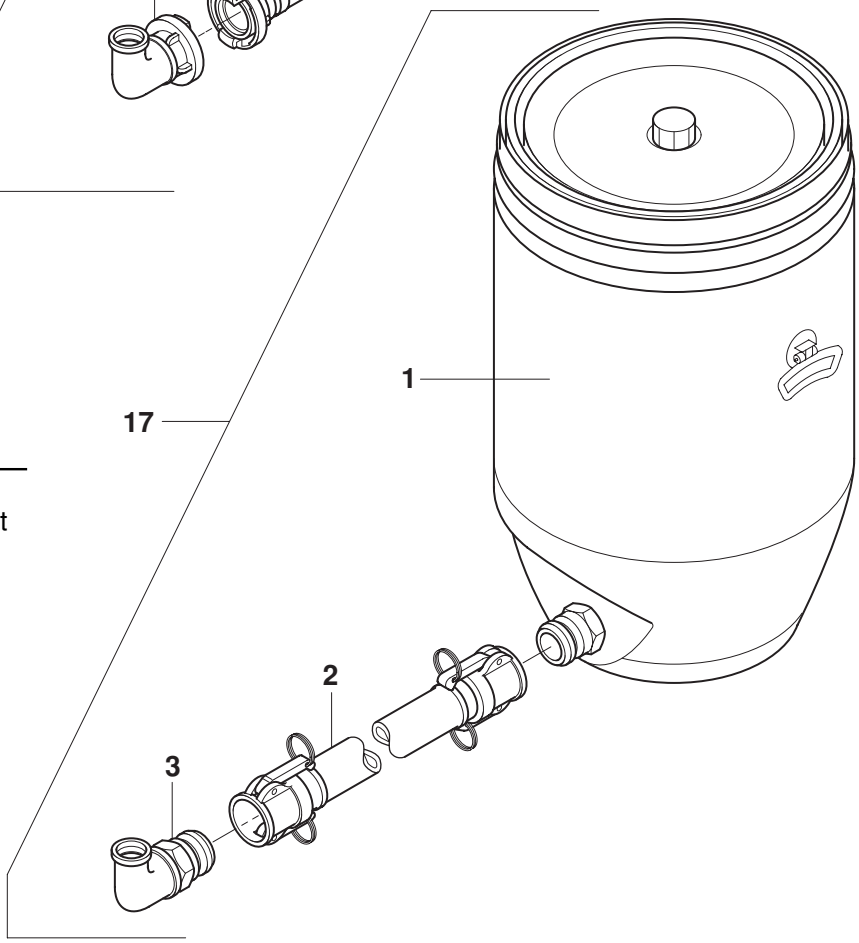
Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0258 714	Réservoir de produit
2	0342 205	Tuyau d'aspiration
3	0258 713	Coude



17 Système pour enduits

Réf. No. 0258 715

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0258 718	Réservoir de produit
2	0258 717	Tuyau d'aspiration
3	0258 716	Coude



USINES ET POINTS DE VENTE

R.F.A.	CH	Japon	USA
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf R.F.A.	Wagner Internat. AG Industriestr. 22 9450 Altstätten Suisse	Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Japon	Wagner Spraytech Corp. P.O. Box 9362 Minneapolis 55440 USA
Tél. 07544 / 5050 Fax 07544 / 505-200	Tél. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Tél. 720 / 743561 Fax 720 / 743426	Tél. 612 - 553 / 7000 Fax 612 - 553 / 7288

(F) **WAGNER FRANCE** • B.P. 75 • 5, Av. du 1 Mai • 91122 PALAISEAU Cédex
Tél. : (1) 60 11 40 50 • Télex : 601 083 F • Fax : (1) 69 81 72 57

LE SERVICE CLIENTELE WAGNER

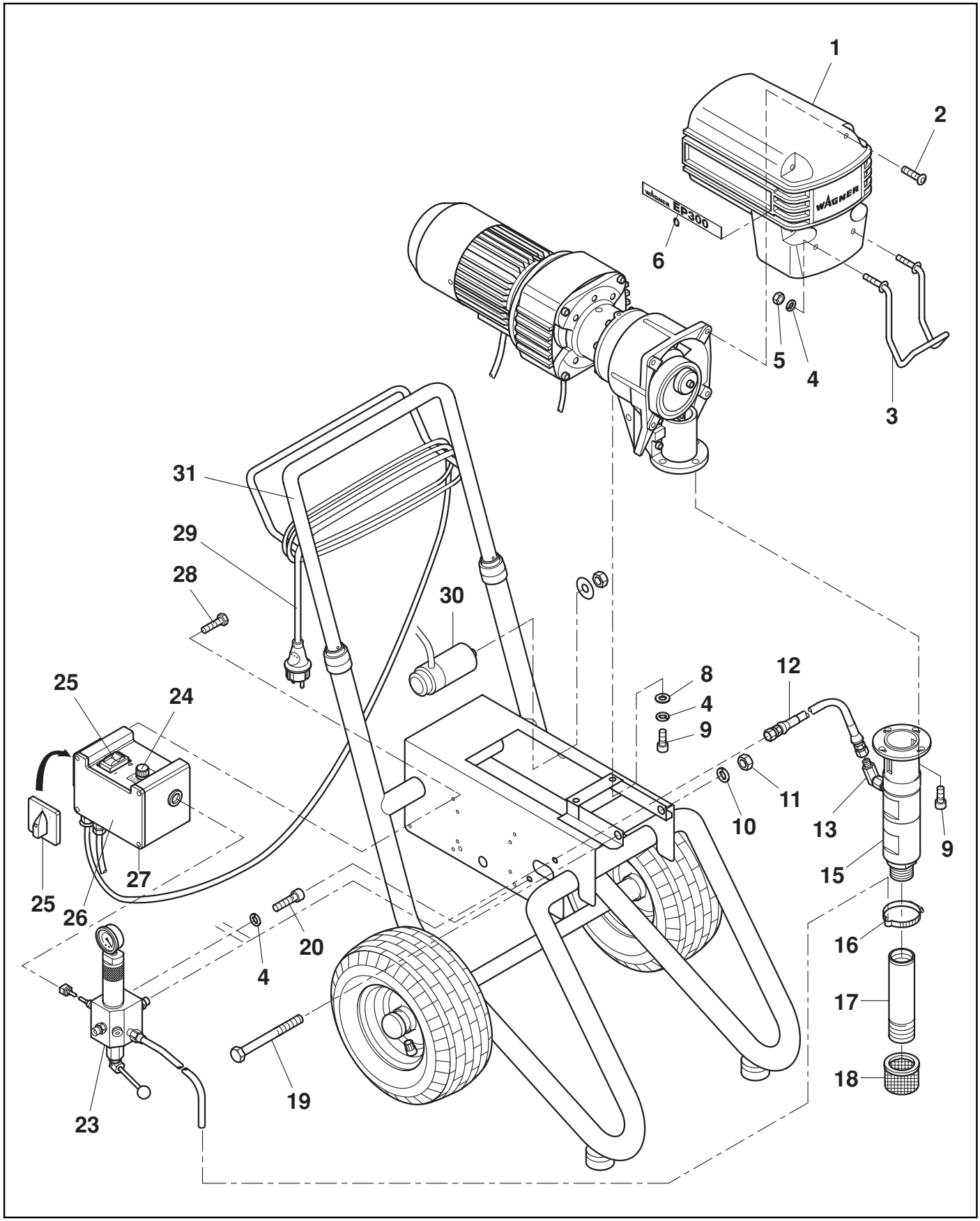
RELATION CLIENTELE tél : 16 (1) 60 11 28 28
SERVICE COMMANDES tél : 16 (1) 60 11 40 50

(B) Wagner Spraytech
Veilinglaan 58
B-1870 Meise-Wolvertem
Tél. : 02 / 2694675
Fax : 02 / 2697845

Ⓓ **Ersatzteilbild Hochdruck-Spritzgerät WAGNER EP 3000**

ⒼⒷ **Spare parts diagram – high-pressure spraying unit WAGNER EP 3000**

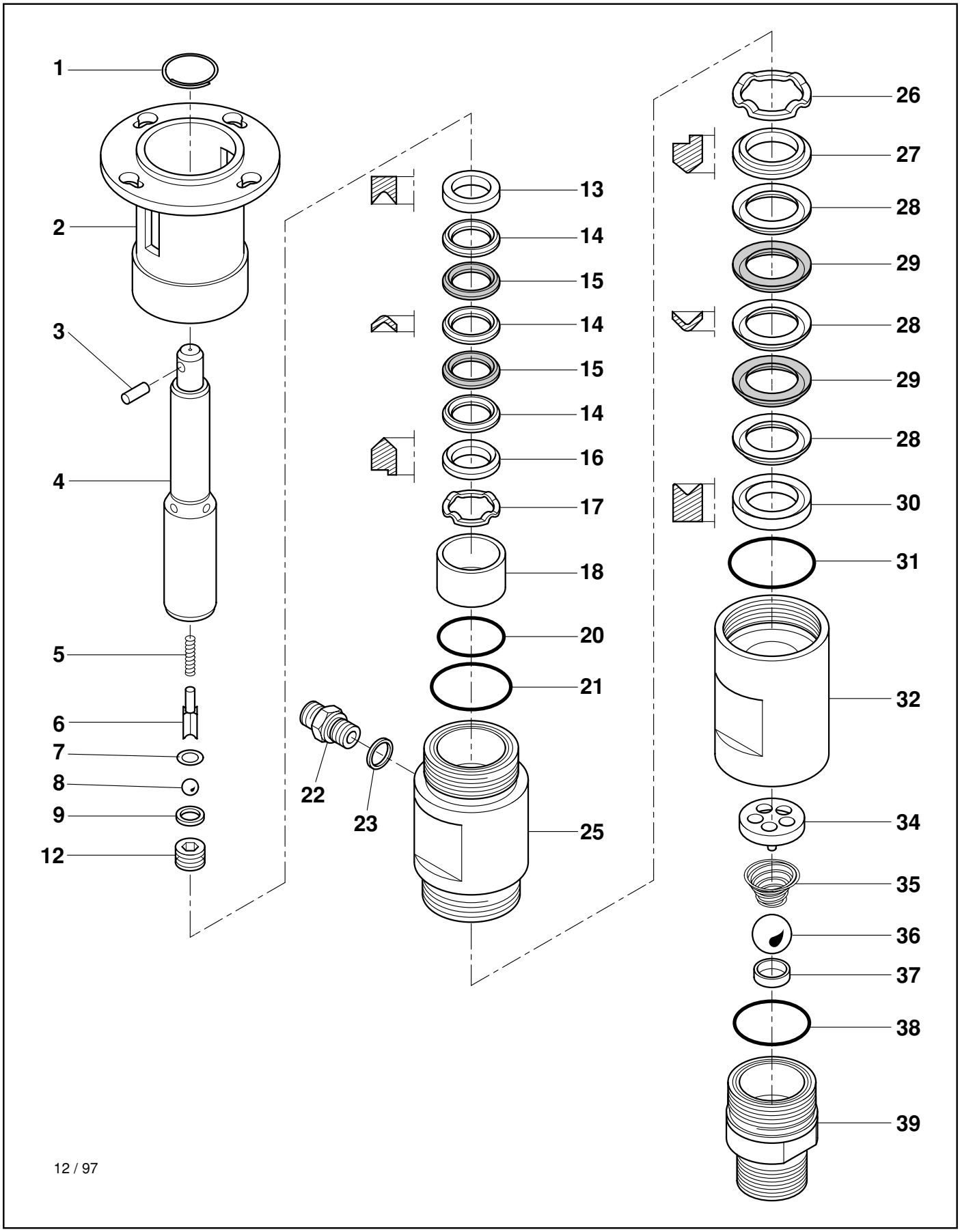
Ⓕ **Eclaté du groupe WAGNER EP 3000**



Ⓓ **Ersatzteilbild Materialförderpumpe**

Ⓖⓑ **Spare parts diagram – material feed pump**

Ⓕ **Eclaté de la pompe de produit**

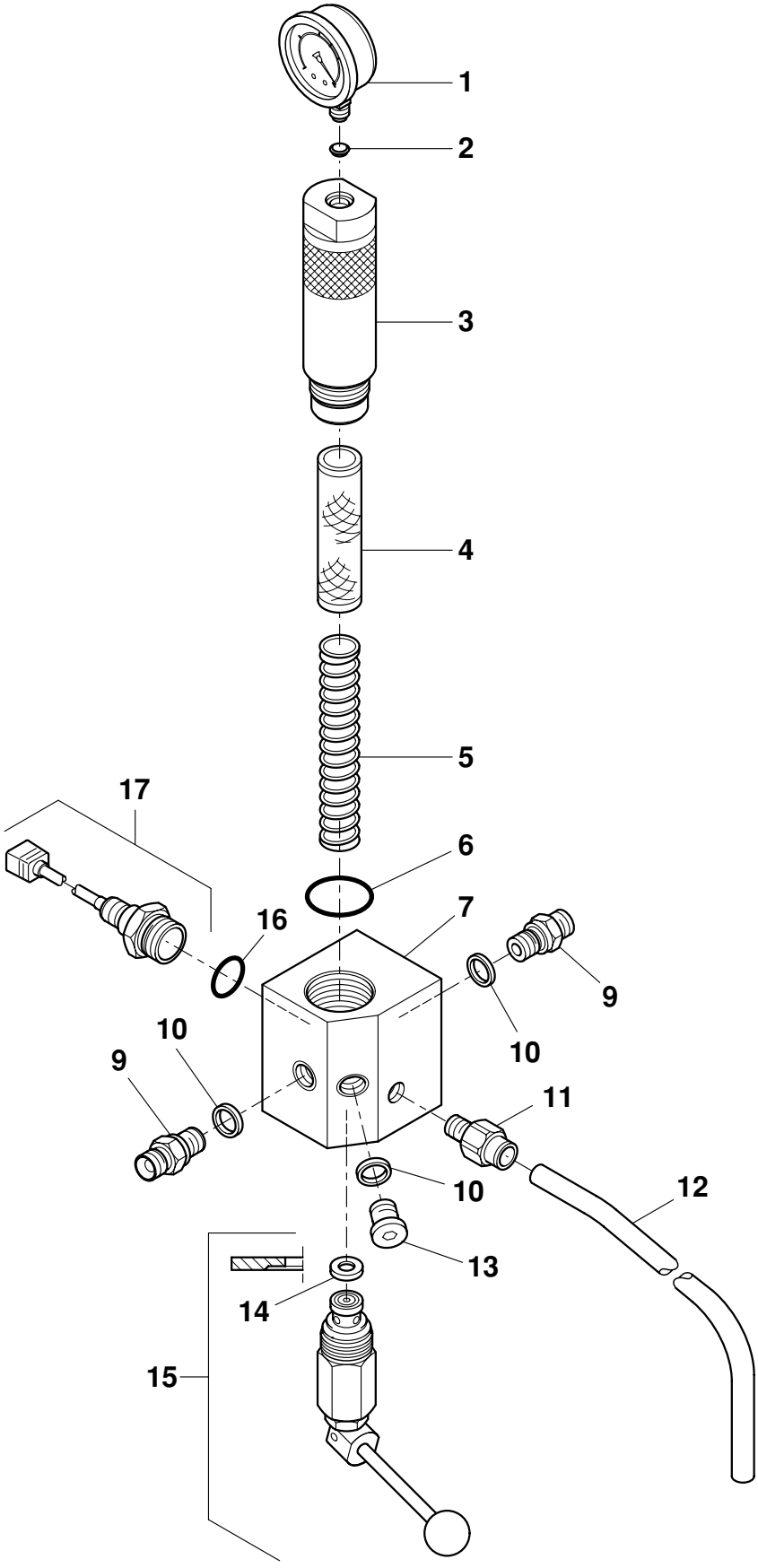


12 / 97

(D) **Ersatzteilbild Hochdruckfilter**

(GB) **Spare parts diagram – high-pressure filter**

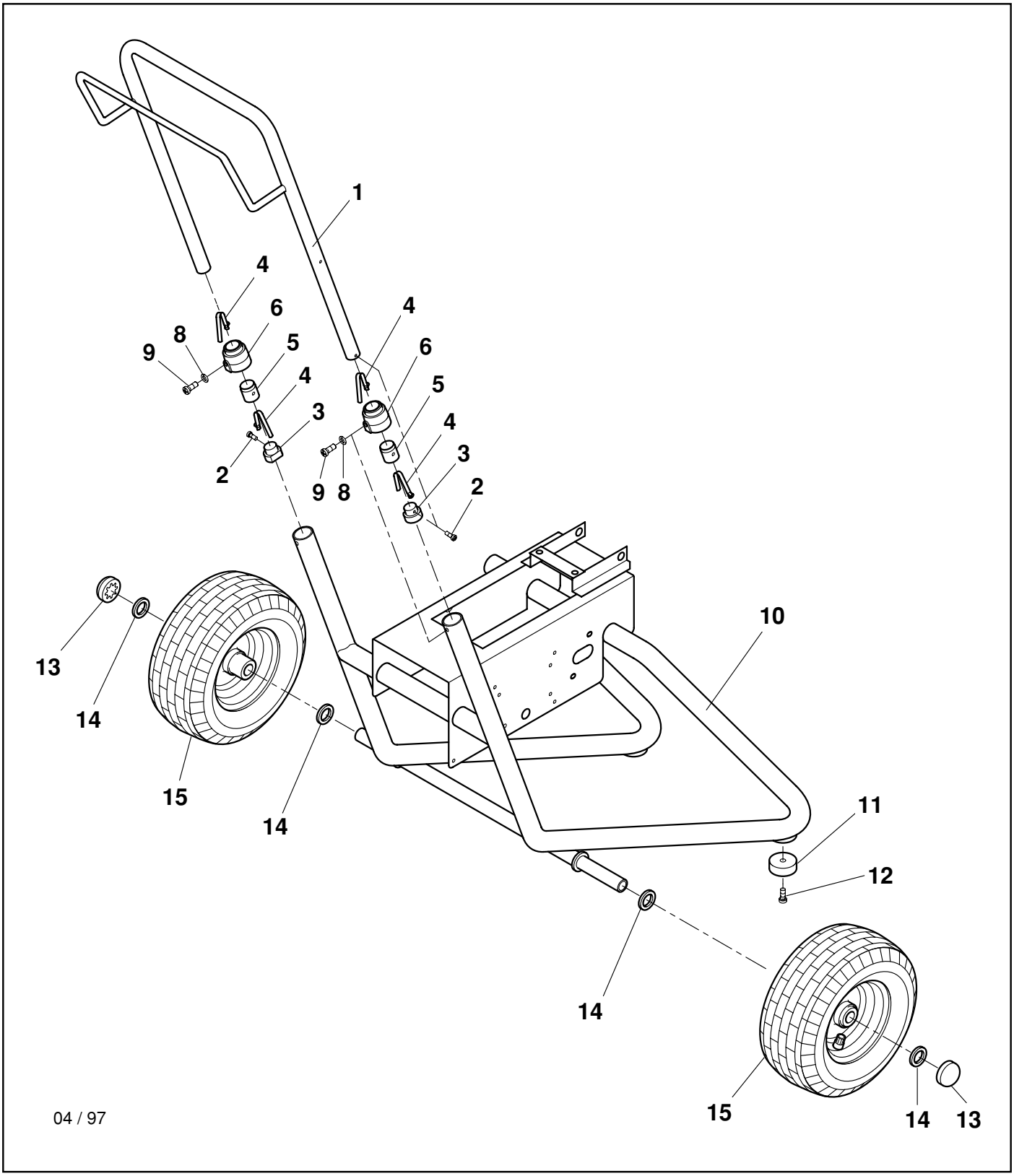
(F) **Eclaté du filtre à haute pression**



(D) **Ersatzteilbild Wagen**

(GB) **Spare parts diagram – trolley**

(F) **Eclaté du chariot**



D

Prüfung des Gerätes nach den Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der Berufsgenossenschaften.

Das Gerät ist bei Bedarf, jedoch mindestens alle 12 Monate, durch Sachkundige daraufhin zu prüfen, ob ein sicherer Betrieb weiterhin gewährleistet ist.

Bei stillgelegtem Gerät kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme hinausgeschoben werden.

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden.

Wenden Sich sich bitte an die Kundendienststellen der Firma WAGNER.

(Diese Vorschrift gilt nur für die Bundesrepublik Deutschland).

Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

Aufgrund einer ab 01.01.1990 gültigen EU-Verordnung haftet der Hersteller nur dann für sein Produkt, wenn alle Teile vom Hersteller stammen oder von diesem freigegeben wurden, bzw. die Geräte sachgemäss montiert und betrieben werden.

Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen; in extremen Fällen kann von den zuständigen Behörden (Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsichtsamt) der Gebrauch des gesamten Gerätes untersagt werden.

Mit Original WAGNER Zubehör und Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind.

CE Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A

Hiermit erklären wir, daß die Bauart von

WAGNER EP-3000 230 V 50 Hz, 0256 005
WAGNER EP-3000 400 V 50 Hz, 0256 006

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht: EG-Maschinenrichtlinie (89/392 EWG) in der Fassung 91/368 EWG, 93/44 EWG und 93/68 EWG.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:

EN-60335
EN-292-1/-2

Angewendete nationale technische Spezifikationen, insbesondere:

BGV D15, BGV D25.

Datum: **2. 8. 1995**

Unterschrift

Geschäftsführer Entwicklungsleiter

Garantieerklärung

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:

Alle diejenigen Teile werden unentgeltlich nach unserer Wahl ausgebessert oder neu geliefert, die sich innerhalb von 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.

Die Garantie wird in der Form geleistet, dass nach unserer Entscheidung das Gerät oder Einzelteile hiervon ausgetauscht oder repariert werden. Die hierfür erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten werden von uns getragen, es sei denn, dass sich die Aufwendungen erhöhen, weil das Gerät nachträglich an einen anderen Ort als den Sitz des Bestellers verbracht worden ist.

Wir übernehmen keine Garantie für Schäden, die durch folgende Gründe verursacht oder mitverursacht worden sind:

Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Beschichtungsstoffe, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Beschichtungsstoffe wie z.B. Mennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel, Zinkstaubfarben usw. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Spritzpistolen, Düsen, Zylinder, Kolben usw.. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt.

Komponenten die nicht von Wagner hergestellt wurden, unterliegen der ursprünglichen Herstellergarantie.

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen.

Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Garantie innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

Wir behalten uns vor, die Garantie durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.

Die Leistung dieser Garantie ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, dass kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

Klargestellt wird, dass diese Garantieerklärung keine Einschränkung der gesetzlichen, bzw. der durch unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen vertraglich vereinbarten Ansprüche darstellt.

J. Wagner GmbH

Änderungen vorbehalten · Printed in Germany

Important notes on product liability

As a result of an EC regulation being effective as from January 1, 1990, the manufacturer shall only be liable for his product if all parts come from him or are released by him, and if the devices are properly mounted and operated.

If the user applies outside accessories and spare parts, the manufacturer's liability can fully or partially be inapplicable; in extreme cases usage of the entire device can be prohibited by the competent authorities (employer's liability insurance association and factory inspectorate division).

Only the usage of original WAGNER accessories and spare parts guarantees that all safety regulations are observed.

CE Declaration of conformity

as defined by machinery directive 89/392/EEC
Annex II A

Herewith we declare that the supplied version of

WAGNER EP-3000 230 V 50 Hz, 0256 005
WAGNER EP-3000 400 V 50 Hz, 0256 006

complies with the following provisons applying to it:

Machinery directive (89/392 EEC) revision 91/368 EEC, 93/44 EEC and 93/68 EEC.

Applied harmonized standards,
in particular:

EN-60335
EN-292-1/-2

Applied national technical standards and specifications, in particular:

BGV D15, BGV D25.

Date: **2. 8. 1995**

Executive Officer /Signature

Head of Development

Warranty

This unit is covered by our warranty on the following terms:

We will at our discretion repair or replace free of charge all parts which within 24 months in single-shift, 12 months in 2-shift or 6 months in 3-shift operation from date of receipt by the Purchaser are found to be wholly or substantially unusable due to causes prior to the sale, in particular faulty design, defective materials or poor workmanship.

The terms of the warranty are met at our discretion by the repair or replacement of the unit or parts thereof. The resulting costs, in particular shipping charges, road tolls, labour and material costs will be borne by us except where these costs are increased due to the subsequent shipment of the unit to a location other than the address of the purchaser.

This warranty does not cover damage caused by:

Unsuitable or improper use, faulty installation or commissioning by the purchaser or a third party, normal wear, negligent handling, defective maintenance, unsuitable coating products, substitute materials and the action of chemical, electrochemical or electrical agents, except when the damage is attributable to us.

Abrasive coating products such as redlead, emulsions, glazes, liquid abrasives, zinc dust paints and similar reduce the service life of valves, packings, spray guns, tips, cylinders, pistons etc. Any wear resulting from the aforementioned causes is not covered by this warranty.

Components not manufactured by Wagner are subject to the warranty terms of the original maker.

The replacement of a part does not extend the warranty period of the unit.

The unit should be inspected immediately upon receipt.

Any apparent defect should be notified to us or the dealer in writing within 14 days from date of sale of the unit.

The right to commission warranty services to a third party is reserved.

Warranty claims are subject to proof of purchase by submitting an invoice or delivery note. If an inspection finds damage not covered by the present warranty, the repair will be carried out at the expense of the purchaser.

Note that this warranty does not in any way restrict legally entitled claims or those contractually agreed to in our general terms and conditions.

J. Wagner GmbH

Subject to modifications · Printed in Germany

F

Responsabilité du fabricant

En application d'une ordonnance de la Communauté Européenne entrée en vigueur le 01.01.1990, le fabricant n'est responsable de son produit que si toutes les pièces proviennent du fabricant ou ont été homologuées par celui-ci, et si les appareils sont montés et utilisés de manière conforme.

La responsabilité du fabricant peut être annulée en totalité ou en partie en cas d'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange d'origine d'autre. Dans les cas extrêmes, les autorités locales (association préventive contre les accidents du travail et inspection du travail) peuvent interdire l'utilisation de l'appareil dans son ensemble.

En utilisant les accessoires et pièces de rechange WAGNER, vous êtes sûr de respecter l'ensemble des règles de sécurité.

CE Déclaration de conformité

conformément à la directive «CE» relative aux machines 89/392/CEE Annexe II A

Par la présente, nous déclarons, que le type de

WAGNER EP-3000 230 V 50 Hz, 0256 005
WAGNER EP-3000 400 V 50 Hz, 0256 006

correspond aux dispositions pertinentes suivantes:

Directive CE relative aux machines (89/392 CEE) version 91/368 CEE, 93/44 CEE et 93/68 CEE.

Normes harmonisée utilisées, notamment:

EN-60335
EN-292-1/-2

Normes et specifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment:

BGV D15, BGV D25.

Date: 2. 8. 1995

Directeur/Signature

Directeur du developpement

Bulletin de garantie

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes:

Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Sont exclus de la garantie les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes:

Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc.

L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie.

Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original.

Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel.

Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception.

Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.

Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner GmbH

Sous réserve de modification · Imprimé en R.F.A